

**Garant**
**HM-torusfræser R1 0,2, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X15mm**

**Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 209721 0,8X15 |
| GTIN                | 4045197918468 |
| Artikelklasse       | 11Y           |

**Beskrivelse**
**Udførelse:**

Med **krystallinsk diamantbelægning  $sp^3$** . Til **højeste krav til ydelse og præcision** i fiberkompositmaterialer, GFK, CFK og grafit. **Ekstremt snævre tolerancer** sikrer en maksimal nøjagtighed. Dobbeltslebte 2-faset hulslibning. **Afsatsvinkel  $\alpha=16^\circ$** .

Tolerancer:

- **Skærradius:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm**
- **Fristillings-Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm**

**Bemærk:**

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal  $a_p$  reduktion anvendes!<br>Værdier for:<br>Kopiering:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>Beskæring:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>**Til beregning af tilspændingshastigheden  $v_f$  skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!**<br>F.eks.:  $v_f = 18000$  [1/min]  $\times f_z$  [mm/Z]  $\times z$

**Teknisk beskrivelse**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Skær-Ø $D_c$                                | 0,8 mm             |
| Tilspænding $f_z$ til kopifræsning i grafit | 0,016 mm           |
| Skaft                                       | DIN 6535 HA med h5 |
| Skaft-Ø $D_s$                               | 4 mm               |
| Skærradius $R_1$                            | 0,2 mm             |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i grafit    | 0,016 mm           |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling       | 15 mm              |
| Antal tænder $Z$                            | 2                  |

|                                       |                         |
|---------------------------------------|-------------------------|
| Skærlængde $L_c$                      | 0,8 mm                  |
| Fristilling- $\emptyset D_1$          | 0,78 mm                 |
| Samlet længde $L$                     | 60 mm                   |
| Spiralvinkel                          | 25 grader               |
| Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$ | 0,08                    |
| Belægning                             | Diamant                 |
| Skæremateriale                        | HM                      |
| Norm                                  | Fabriksstandard         |
| Tolerance, nom. $\emptyset$           | 0 / -0,005              |
| Tilspændingsretning                   | Vandret, skrå og lodret |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning     | 0,5×D ved beskæring     |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning     | 0,05×D ved kopifræsning |
| Indvendig køling                      | nej                     |
| Farvering                             | sort                    |
| Produkttype                           | Torusfræser             |

## Brugerdata

|                     | Egnet til | $V_c$     | ISO-kode |
|---------------------|-----------|-----------|----------|
| PVDF GF20           | egnet     | 200 m/min | N        |
| POM GF25            | egnet     | 190 m/min | N        |
| PA 66 GF30          | egnet     | 170 m/min | N        |
| PEEK GF30           | egnet     | 150 m/min | N        |
| PTFE CF25           | egnet     | 180 m/min | N        |
| PEEK CF30           | egnet     | 160 m/min | N        |
| Hybrid              | egnet     |           |          |
| Honeycomb, sandwich | egnet     | 350 m/min | N        |
| GFK                 | egnet     | 190 m/min | N        |
| GFK, CFK            | egnet     | 190 m/min | N        |
| Grafit              | egnet     | 340 m/min | N        |

|              |       |
|--------------|-------|
| våd, minimal | egnet |
| tør          | egnet |
| Luft         | egnet |