

Garant
HM-torusfræser R1 0,2, Diamant, Ø DC × L1: 1X10mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	209721 1X10
GTIN	4045197918512
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. Dobbeltslebet 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!
Værdier for:
Kopiering: $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$
Beskæring: $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$
Til beregning af tilspændingshastigheden v_f skal maskinens faktisk anvendte (ofte maksimal) omdrejningstal anvendes!
F.eks.: $v_f = 18000$ [1/min] × f_z [mm/Z] × z

Teknisk beskrivelse

Tilspænding f_z til kopifræsning i grafit	0,025 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	10 mm
Samlet længde L	50 mm
Skaft-Ø D_s	4 mm
Skærlængde L_c	1 mm
Skær-Ø D_c	1 mm
Antal tænder Z	2
Tilspænding f_z til beskæring i grafit	0,025 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Fristilling- $\varnothing D_1$	0,95 mm
Skærradius R_1	0,2 mm
Spiralvinkel	30 grader
Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,5
Belægning	Diamant
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Tolerance, nom. \varnothing	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