

**Garant**
**VHM-torusfrees R1 0,05, Diamant, Ø DC × L1: 0,6X10mm**

**Bestelgegevens**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 209714 0,6X10 |
| GTIN          | 4045197917836 |
| Artikelklasse | 11Y           |

**Omschrijving**
**Uitvoering:**

Met **kristallijne diamantcoating sp<sup>3</sup>**. Voor **zeer hoge prestatie- en nauwkeurigheidseisen** in vezelcomposiet, GFK, CFK en grafiet. **Extreem begrensde toleranties** zorgen voor een maximale nauwkeurigheid. Dubbel achtergeslepen holle 2-fasen-slijping. **Hoek α=16°**.

Toleranties:

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

**Opmerking:**

Bij oplopende afkoppellengte van het gereedschap,  $a_p$  reductie toepassen!

Waarden voor:

Kopiëren:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p,corr}$

Kanten:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p,corr}$

**Voor het berekenen van de voedingsnelheid vf het werkelijk gebruikte (meestal maximale) toerental van de machine gebruiken!**

Bijv.:  $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

**Technische beschrijving**

|                      |                    |
|----------------------|--------------------|
| Aantal tanden Z      | 2                  |
| Snijlengte $L_c$     | 0,6 mm             |
| Snijkantradius $R_1$ | 0,05 mm            |
| Totale lengte L      | 50 mm              |
| Schacht-Ø $D_s$      | 4 mm               |
| Schacht              | DIN 6535 HA met h5 |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Vrijloop- $\varnothing D_1$                 | 0,58 mm                          |
| Voeding $f_z$ voor kanten in grafiet        | 0,016 mm                         |
| Snijkant- $\varnothing D_c$                 | 0,6 mm                           |
| Afkoppellengte $L_1$ incl. vrijloop         | 10 mm                            |
| Voeding $f_z$ voor kopieerfrezen in grafiet | 0,016 mm                         |
| Spiraelhoek                                 | 25 graden                        |
| Correctiefactor $a_{p,corr}$                | 0,12                             |
| Coating                                     | Diamant                          |
| Snijmateriaal                               | VHM                              |
| Norm  | Fabrieksnorm                     |
| Tolerantie nominale $\varnothing$           | 0 / -0,005                       |
| Aanzetrichting                              | horizontaal, schuin en verticaal |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie  | 0,5×D bij kanten                 |
| Ingrijpingsbreedte $a_e$ bij freesoperatie  | 0,05×D bij kopieerfrezen         |
| Inwendige koeling                           | nee                              |
| Gekleurde ring                              | zwart                            |
| Producttype                                 | Torusfrees                       |

## Gebruikersgegevens

|                    | Geschiktheid | $V_c$     | ISO-code |
|--------------------|--------------|-----------|----------|
| PVDF GF20          | geschikt     | 200 m/min | N        |
| POM GF25           | geschikt     | 190 m/min | N        |
| PA 66 GF30         | geschikt     | 170 m/min | N        |
| PEEK GF30          | geschikt     | 150 m/min | N        |
| PTFE CF25          | geschikt     | 180 m/min | N        |
| PEEK CF30          | geschikt     | 160 m/min | N        |
| Hybriden           | geschikt     |           |          |
| Honeycomb Sandwich | geschikt     | 350 m/min | N        |
| GFK                | geschikt     | 190 m/min | N        |

|              |          |           |   |
|--------------|----------|-----------|---|
| GFK, CFK     | geschikt | 190 m/min | N |
| Grafiet      | geschikt | 340 m/min | N |
| nat minimaal | geschikt |           |   |
| droog        | geschikt |           |   |
| Lucht        | geschikt |           |   |