

**Garant**
**VHM-torusfrees R1 0,2, Diamant, Ø DC × L1: 3X25mm**

**Bestelgegevens**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestelnummer  | 209721 3X25   |
| GTIN          | 4045197918895 |
| 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  $v_f$  het werkelijk gebruikte (meestal maximale) toerental van de machine gebruiken!**

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

**Technische beschrijving**

|                                      |          |
|--------------------------------------|----------|
| Snijkant-Ø $D_c$                     | 3 mm     |
| Aantal tanden $Z$                    | 2        |
| Snijlengte $L_c$                     | 4,5 mm   |
| Totale lengte $L$                    | 70 mm    |
| Snijkantradius $R_1$                 | 0,2 mm   |
| Voeding $f_z$ voor kanten in grafiet | 0,035 mm |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Schacht  | DIN 6535 HA met h5               |
| Schacht-Ø D <sub>s</sub>                             | 4 mm                             |
| Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop         | 25 mm                            |
| Voeding f <sub>z</sub> voor kopieerfrezen in grafiet | 0,035 mm                         |
| Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>                            | 2,91 mm                          |
| Spiraelhoek  | 30 graden                        |
| Correctiefactor a <sub>p,corr</sub>                  | 0,8                              |
| Coating  | Diamant                          |
| Snijmateriaal  | VHM                              |
| Norm   | Fabrieksnorm                     |
| Tolerantie nominale Ø                                | 0 / -0,005                       |
| Aanzetrichting                                       | horizontaal, schuin en verticaal |
| Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie  | 0,5×D bij kanten                 |
| Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie  | 0,05×D bij kopieerfrezen         |
| Inwendige koeling                                    | nee                              |
| Gekleurde ring                                       | zwart                            |
| Producttype  | Torusfrees                       |

## Gebruikersgegevens

|                    | Geschiktheid | V <sub>c</sub> | 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 |           |   |