

Garant**HM-mikrofräs, DLC, Ø DC × L1: 1,8X6mm****Beställningsdata**

Ordernummer	201140 1,8X6
GTIN	4062406089474
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning sp²**. För **de högsta kraven på prestanda och precision i aluminiummaterial. Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel $\alpha=16^\circ$** .

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.****OBS!:**Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör a_p reducere tillämpas!

Värden för:

Helspår: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ korr}}$ Kantning: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p \text{ korr}}$ **Vid beräkning av matningshastigheten vf ska det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet användas!**t.ex: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$ **Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Skärlängd L_c	2,7 mm
Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	2
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
totallängd L	45 mm

Skaftdiameter D_s	4 mm
Matning f_z för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,035 mm
Matning f_z för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,03 mm
Friställningsdiameter D_1	1,71 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
Skär- \emptyset D_c	1,8 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	6 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	480 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	440 m/min	N
Alu > 10% Si	lämplig	400 m/min	N
PMMA Akryl	lämplig	200 m/min	N
PE-HD	lämplig	160 m/min	N
PA 66	lämplig	200 m/min	N
PEEK	lämplig	150 m/min	N
PF 31	lämplig	130 m/min	N
PVDF GF20	lämplig	180 m/min	N

POM GF25	lämplig	160 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	150 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	130 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	mindre lämplig	300 m/min	N
Cu	lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		