

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, Diamant, Ø DC × L1: 1X16mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209791 1X16
GTIN	4062406089764
Artikelklass	11Y

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning sp<sup>3</sup>**. För **högsta krav på prestanda och precision** i fiberkompositmaterial, glasfiberarmerad och kolfiberarmerad plast samt grafit. **Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranser:

- **Skärradie: Radiekontur 0 / -0,005 mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0$  / -0,01 mm.**

**OBS!:**

Tillämpa  $a_p$ -reducering vid ökande utkragningslängd för verktyg!

Värden för:

Kopiering:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

**Om man avser att beräkna matningshastigheten 'vf' ska man använda sig av maskinens faktiskt använda (mest maximala) varvtal!**

t.ex:  $vf = 18\,000 \text{ [1/min]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

**Teknisk beskrivning**

Skärradie $R_1$	0,5 mm
Skärlängd $L_c$	0,8 mm
Skär-Ø $D_c$	1 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	16 mm
Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Tandantal $Z$	2
Matning $f_z$ för kopierfräsning i grafit	0,025 mm

Friställningsdiameter $D_1$	0,96 mm
totallängd L	60 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,15
Spiralvinkel	30 grad
Beläggning	Diamant
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.- $\emptyset$	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Färgring	svart
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
PVDF GF20	lämplig	200 m/min	N
POM GF25	lämplig	190 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	170 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	150 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	180 m/min	N
PEEK CF30	lämplig	160 m/min	N
Hybrid	lämplig		
Honeycomb Sandwich	lämplig	350 m/min	N
GFK	lämplig	190 m/min	N
GFK, CFK	lämplig	190 m/min	N
Grafit	lämplig	340 m/min	N
vått minimal	lämplig		

torrt	lämplig
Luft	lämplig