

**Garant**
**HM-mikrofräs, DLC, Ø DC × L1: 0,2X1,5mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201140 0,2X1,5
GTIN	4062406187019
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning sp<sup>2</sup>**. För **de högsta kraven på prestanda och precision i aluminiummaterial. Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel α=16°**.

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör a<sub>p</sub> reducering 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**

Tandantal Z	2
Spiralvinkel	25 grad
Skär-Ø D <sub>c</sub>	0,2 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skärlängd L <sub>c</sub>	0,3 mm
totallängd L	45 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	1,5 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		