

Garant
HM-torusfräs R1 0,3, DLC, Ø DC × L1: 1,2X6mm

Beställningsdata

Ordernummer	206044 1,2X6
GTIN	4062406187736
Artikelklass	11X

Beskrivning
Utförande:

Med vidareutvecklad DLC-beläggning sp^2 . 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:

- **Skärradie: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Förborrningsdiameter: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

OBS!:

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget: Använd a_p reducering!

Värden för:

helspår: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Kantning: $a_p = 0,50 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Kopiering: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Vid beräkning av matningshastigheten vf bör du använda det faktiskt använda (oftast högsta) maskinvarvtalet!

t.ex.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Teknisk beskrivning

Skaft	DIN 6535 HA med h5
total längd L	50 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	6 mm
Skär-Ø D_c	1,2 mm
Skärlängd L_c	1,2 mm

Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	2
Skärradie R_1	0,3 mm
Skaftdiameter D_s	4 mm
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.- \emptyset	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Invändig	nej
Färgring	gul
Produktslag	Torusfräs

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	480 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	400 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
Cu	lämplig	160 m/min	N
CuZn	lämplig	200 m/min	N
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	mindre lämplig		
Luft	lämplig		