

**Garant**
**HM-torusfräs R1 0,3, Diamant, Ø DC × L1: 2X16mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209726 2X16
GTIN	4062406187996
Artikelklass	11Y

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning  $sp^3$** . 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:

- **Skärredie:  $R_1 = \pm 0,0025\text{mm}$**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01\text{ mm}$**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör  $a_p$  reducering tillämpas!

Värden för:

kopiering:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

kantning:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Spiralvinkel	30 grad
Skärlängd $L_c$	2 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
totallängd $L$	55 mm
Tandantal $Z$	2
Skaftdiameter $D_s$	4 mm

Skär-Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	16 mm
Skärradie R <sub>1</sub>	0,3 mm
Beläggning	Diamant
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Invändig	nej
Färgring	svart
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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