

Garant**HM-torusfräs R1 0,3, Diamant, Ø DC × L1: 2X12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	209726 2X12
GTIN	4062406187989
Artikelklass	11Y

Beskrivning**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning sp³**. 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 α=16°**.

Toleranser:

- **Skärradie:** $R_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$
- **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

Skaftdiameter D_s	4 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
totallängd L	55 mm
Skärradie R_1	0,3 mm
Skär-Ø D_c	2 mm
Spiralvinkel	30 grad

Skärlängd L_c	2 mm
Tandantal Z	2
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	12 mm
Beläggning	Diamant
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	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	svart
Produktslag	Torusfräs

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