

Garant**HM-radiekopierfräs, DLC, Ø DC× L1: 0,4X3,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	207023 0,4X3,5
GTIN	4062406188061
Artikelklass	11X

Beskrivning**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning sp^2** . För **högsta möjliga krav på kapacitet och precision i aluminiummaterial**. **Extremt snäva toleranser** ger maximal noggrannhet. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning.

Avsättningsvinkel $\alpha=16^\circ$.

Toleranser:

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

OBS!:

Tillämpa a_p -reducering vid ökande utkragningslängd för verktyg!

Värden för:

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

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

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

Teknisk beskrivning

totallängd L	45 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	3,5 mm
Skaftdiameter D_s	4 mm
Tandantal Z	2
Skärlängd L_c	0,32 mm
Friställningsdiameter D_1	0,37 mm

Spiralvinkel	25 grad
Skär- \varnothing D_c	0,4 mm
radie R	0,2 mm
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.- \varnothing	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	gul
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

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		