

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, Diamant, Ø DC × L1: 1X5mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209791 1X5
GTIN	4062406188368
Artikelklass	11Y

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning sp<sup>3</sup>**. 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: Radiekontur 0 / -0,005 mm.**
- **Förborrningsdiameter: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**OBS!:**

Tillämpa a<sub>p</sub>-reducering vid ökande utkragningslängd för verktyg!

Värden för:

Kopiering: a<sub>p</sub> = 0,15 × D × a<sub>p,korr</sub>

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

t.ex: vf = 18 000 [1/min] × fz [mm/Z] × z

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	2
totallängd L	45 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	0,8 mm
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	0,96 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	5 mm
radie R	0,5 mm
Beläggning	Diamant
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05xD vid kopierfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Färgring	svart
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## 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		

