

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, DLC, Ø DC × L1: 2X12mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	207025 2X12
GTIN	4062406386986
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.

Toleranser:

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

Avsättningsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Extra stabilt skaft som minskar vibrationstendensen.

**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**

Skärlängd $L_c$	1,6 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9
totallängd L	55 mm
Friställningsdiameter $D_1$	1,94 mm
Skär-Ø $D_c$	2 mm

Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	12 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i aluminiumgjutgods	0,04 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	2
Skärradie $R_1$	1 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	0,05×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		