

**Garant**
**HM-mikrofräs, DLC, Ø Dc×L1: 0,2X1mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201141 0,2X1
GTIN	4062406387112
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning  $sp^2$** . För **de högsta kraven på prestanda och precision i aluminiummaterial. Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

Extra stabilt skaft som minskar vibrationstendensen.

**OBS!:**

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

Värden för:

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

Kantning:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

**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**

Matning $f_z$ för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,01 mm
totallängd L	55 mm
Skärlängd $L_c$	0,3 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,18 mm
Tandantal Z	2
Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,014 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Hörnfasvinkel	90 grad
Skär-Ø $D_c$	0,2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	1 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $0,5 \times D$
Invändig	nej
Färgring	gul
Produktslag	Hörnfräs

## 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		