

**Garant**
**HM-mikrofräs, DLC, Ø Dc×L1: 0,5X4mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201141 0,5X4
GTIN	4062406387150
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklade 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  $v_f$  ska det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet användas!**

t.ex:  $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,018 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Skär-Ø $D_c$	0,5 mm
Spiralvinkel	25 grad
Tandantal Z	2
Skaft	DIN 6535 HA med h5

Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter $D_1$	0,48 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,8
totallängd L	55 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	4 mm
Skärlängd $L_c$	0,7 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,022 mm
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		