

Garant
HM-mikrofräs, DLC, Ø Dc×L1: 1X6mm

Beställningsdata

Ordernummer	201141 1X6
GTIN	4062406387242
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 valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,033 mm
Skär-Ø D_c	1 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p \text{ korr}}$	0,9
Friställningsdiameter D_1	0,95 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Hörnfasvinkel	90 grad

totallängd L	55 mm
Skärlängd L _c	1,5 mm
Spiralvinkel	30 grad
Tandantal Z	2
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Matning f _z för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,03 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Utkragningslängd L ₁ inkl. friställning	6 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 1×D
Ingreppsbredd a _e vid fräsoperation	fullspår sågdjup 0,5×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		