

Garant
HM-mikrofräs, DLC, Ø Dc×L1: 2X10mm

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 201141 2X10 |
| GTIN | 4062406387419 |
| 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

| | |
|---|--------------------------------|
| Hörnfasvinkel | 90 grad |
| Skär-Ø D_c | 2 mm |
| Korrigeringsfaktor $a_{p \text{ korr}}$ | 1 |
| Friställningsdiameter D_1 | 1,91 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |

| | |
|--|---------------------------------|
| Skärlängd L_c | 3 mm |
| Tolerans nom.- \emptyset | 0 / -0,005 |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| Skaftdiameter D_s | 6 mm |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 10 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i aluminiumgjutgods | 0,033 mm |
| totallängd L | 55 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i aluminiumgjutgods | 0,04 mm |
| Tandantal Z | 2 |
| 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 | | |