

**Garant**
**HM-mikrofräs, DLC, Ø D<sub>c</sub>×L<sub>1</sub>: 2,5X20mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201141 2,5X20
GTIN	4062406387501
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning sp<sup>2</sup>**. För **de högsta kraven på prestanda och precision i aluminiummaterial. Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel α=16°**.

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

Extra stabilt skaft som minskar vibrationstendensen.

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör a<sub>p</sub> reducering tillämpas!

Värden för:

Helspår: a<sub>p</sub> = 0,25×D×a<sub>p korr</sub>

Kantning: a<sub>p</sub> = 0,5×D×a<sub>p korr</sub>

**Vid beräkning av matningshastigheten v<sub>f</sub> ska det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet användas!**

t.ex: v<sub>f</sub> = 18000 [1/min] × f<sub>z</sub> [mm/Z] × z

**Teknisk beskrivning**

Korrigeringsfaktor a <sub>p korr</sub>	0,8
Friställningsdiameter D <sub>1</sub>	2,41 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	20 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skär-Ø D <sub>c</sub>	2,5 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	3,7 mm

totallängd L	57 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Spiralvinkel	30 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tandantal Z	2
Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,04 mm
Hörnfasvinkel	90 grad
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,033 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		