

Garant
HM-mikrofräs, DLC, Ø DC × L1: 0,1X0,3mm

Beställningsdata

Ordernummer	201140 0,1X0,3
GTIN	4045197912282
Artikelklass	11X

Beskrivning
Utförande:

Med **vidareutvecklade DLC-beläggning sp²**. 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.**

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	0,008 mm
Skärlängd L_c	0,15 mm
Tandantal Z	2
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	0,3 mm
Skaftdiameter D_s	4 mm
Friställningsdiameter D_1	0,08 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal

totallängd L	45 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skär- \emptyset D_c	0,1 mm
Matning f_z för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,012 mm
Tolerans nom.- \emptyset	0 / -0,005
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation	$0,5 \times D$ vid valsfräsning
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		