

**Garant**
**HM-mikrofräs, DLC, Ø DC × L1: 0,2X2mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201140 0,2X2
GTIN	4045197912190
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.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör  $a_p$  reducere 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**

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skär-Ø $D_c$	0,2 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	2 mm
Matning $f_z$ för spårfräsning i aluminiumgjutgods	0,005 mm
Tandantal $Z$	2
Friställningsdiameter $D_1$	0,18 mm
Skärlängd $L_c$	0,3 mm

Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Tolerans nom.- $\emptyset$	0 / -0,005
totallängd L	45 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,007 mm
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ kor}}$	0,5
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		