

**Garant**
**HM-mikrofräs, DLC, Ø DC × L1: 0,5X6mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 201140 0,5X6  |
| GTIN         | 4045197912671 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklade 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  $\alpha=16^\circ$** .

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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skaft  | DIN 6535 HA med h5             |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning          | 6 mm                           |
| Skärlängd $L_c$                                    | 0,7 mm                         |
| Matningsriktning                                   | horisontell, sned och vertikal |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods | 0,016 mm                       |
| Skaftdiameter $D_s$                                | 4 mm                           |
| Friställningsdiameter $D_1$                        | 0,48 mm                        |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Skär-Ø $D_c$                                       | 0,5 mm                          |
| totallängd L                                       | 45 mm                           |
| Tolerans nom.-Ø                                    | 0 / -0,005                      |
| Tandantal Z  | 2                               |
| Matning $f_z$ för spårfräsning i aluminiumgjutgods | 0,012 mm                        |
| Spiralvinkel                                       | 25 grad                         |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$             | 0,35                            |
| 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        |           |   |