

**Garant**
**HM-torusfräs R1 0,3, DLC, Ø DC × L1: 3X10mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 206044 3X10   |
| GTIN         | 4045197915382 |
| 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:

- **Skärradie:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget: Använd  $a_p$  reducering!

Värden för:

helspår:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Kantning:  $a_p = 0,50 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Kopiering:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**Vid beräkning av matningshastigheten vf bör du använda det faktiskt använda (oftast högsta) maskinvarvtalet!**

t.ex.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivning**

|   |        |
|---|--------|
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 10 mm  |
| Tandantal Z                               | 2      |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 4 mm   |
| Skär-Ø $D_c$                              | 3 mm   |
| Skärlängd $L_c$                           | 4,5 mm |

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skافت  | DIN 6535 HA med h5             |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i aluminiumgjutgods | 0,035 mm                       |
| totallängd L   | 50 mm                          |
| Skärradie $R_1$                                      | 0,3 mm                         |
| Friställningsdiameter $D_1$                          | 2,91 mm                        |
| Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods   | 0,035 mm                       |
| Spiralvinkel   | 30 grad                        |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\ korr}$                     | 1                              |
| Beläggning   | DLC                            |
| Skärmaterial   | VHM                            |
| Norm   | Verkstadsnorm                  |
| Typ  | W                              |
| Tolerans nom.- $\emptyset$                           | 0 / -0,005                     |
| Matningsriktning                                     | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                | 0,5×D vid valsfräsning         |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation                | 0,05×D vid kopierfräsning      |
| Invändig   | nej                            |
| Färgring   | gul                            |
| Produktslag  | Torusfräs                      |

## Användardata

|                  | Lämplighet | $V_c$     | ISO-kod |
|------------------|------------|-----------|---------|
| Alu              | lämplig    | 480 m/min | N       |
| Alu (kortspånig) | lämplig    | 400 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 |
| Cu           | lämplig        | 160 m/min | N |
| CuZn         | lämplig        | 200 m/min | N |
| vått maximal | lämplig        |           |   |
| vått minimal | lämplig        |           |   |
| torrt        | mindre lämplig |           |   |
| Luft         | lämplig        |           |   |