

**Garant**
**HM-torusfräs R1 0,2, DLC, Ø DC × L1: 1X6mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	206043 1X6
GTIN	4045197914422
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  $a_p$  reducereing!

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**

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Matning $f_z$ för valsfräsning i aluminiumgjutgods	0,03 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,95 mm
Skärradie $R_1$	0,2 mm
totallängd L	50 mm

Skärlängd $L_c$	1 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i aluminiumgjutgods	0,03 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	6 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	1 mm
Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Tandantal $Z$	2
Spiralvinkel	30 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9
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		