

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, DLC, Ø DC× L1: 0,8X12mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	207023 0,8X12
GTIN	4045197916228
Artikelklass	11X

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning  $sp^2$** . För **högsta möjliga krav på kapacitet och precision i aluminiummaterial. Extremt snäva toleranser** ger maximal noggrannhet. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning.

Avsättningsvinkel  $\alpha=16^\circ$ .

Toleranser:

- **Skärradie: Radiekontur = 0 / -0,005mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Tillämpa  $a_p$ -reducering vid ökande utkragningslängd för verktyg!

Värden för:

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

**Om man avser att beräkna matningshastigheten 'vf' ska man använda sig av maskinens faktiskt använda (mest maximala) varvtal!**

t.ex:  $vf = 18\,000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	0,8 mm
Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Skärlängd $L_c$	0,64 mm
totallängd L	50 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i aluminiumgjutgods	0,016 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,77 mm

Tandantal Z	2
Utkragningslängd L <sub>1</sub> inkl. friställning	12 mm
Skärradie R <sub>1</sub>	0,4 mm
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor a <sub>p korr</sub>	0,2
Beläggning	DLC
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	W
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Färgring	gul
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		