

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, DLC, Ø DC× L1: 1,2X4mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 207023 1,2X4  |
| GTIN         | 4045197916365 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **vidareutvecklad DLC-beläggning sp<sup>2</sup>**. 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**

|   |         |
|---|---------|
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 4 mm    |
| totallängd L                              | 45 mm   |
| Skärlängd $L_c$                           | 0,96 mm |
| Tandantal Z                               | 2       |
| Skär-Ø $D_c$                              | 1,2 mm  |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 4 mm    |

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i aluminiumgjutgods | 0,03 mm                        |
| Friställningsdiameter $D_1$                          | 1,16 mm                        |
| Skärradie $R_1$                                      | 0,6 mm                         |
| Spiralvinkel   | 30 grad                        |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$               | 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                | 0,05×D vid kopierfräsning      |
| Skaft  | DIN 6535 HA med h5             |
| Invändig   | nej                            |
| Färgring   | gul                            |
| Produktslag  | Fullradie- och pinnfräs        |

## 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        |           |   |