

**Garant**
**HM-torusfräs R1 0,05, Diamant, Ø DC × L1: 0,3X2mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209714 0,3X2
GTIN	4045197917669
Artikelklass	11Y

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning  $sp^3$** . För **högsta krav på prestanda och precision** i fiberkompositmaterial, glasfiberarmerad och kolfiberarmerad plast samt grafit. **Extremt snäva toleranser** ger maximal precision. Dubbelt avbackad 2-fas skålslipning. **Ansatsvinkel  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranser:

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

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör  $a_p$  reducering tillämpas!

Värden för:

kopiering:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

kantning:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skärradie $R_1$	0,05 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,28 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	2 mm
Skär-Ø $D_c$	0,3 mm

totallängd L	50 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	0,3 mm
Tandantal Z	2
Matning f <sub>z</sub> för kopierfräsning i grafit	0,016 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i grafit	0,016 mm
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor a <sub>p korr</sub>	0,9
Beläggning	Diamant
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,5×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	svart
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
PVDF GF20	lämplig	200 m/min	N
POM GF25	lämplig	190 m/min	N
PA 66 GF30	lämplig	170 m/min	N
PEEK GF30	lämplig	150 m/min	N
PTFE CF25	lämplig	180 m/min	N
PEEK CF30	lämplig	160 m/min	N
Hybrid	lämplig		
Honeycomb Sandwich	lämplig	350 m/min	N
GFK	lämplig	190 m/min	N

GFK, CFK	lämplig	190 m/min	N
Grafit	lämplig	340 m/min	N
vått minimal	lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		