

**Garant**
**HM-torusfräs R1 0,5, Diamant, Ø DC × L1: 2X30mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 209731 2X30   |
| GTIN         | 4045197919526 |
| Artikelklass | 11Y           |

**Beskrivning**
**Utförande:**

Med **kristallin diamantbeläggning sp<sup>3</sup>**. 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 utkragningens längd 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 vf ska det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet användas!**

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

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Skärradie $R_1$                              | 0,5 mm  |
| Friställningsdiameter $D_1$                  | 1,91 mm |
| Tandantal Z                                  | 2       |
| Skärlängd $L_c$                              | 2 mm    |
| Skär-Ø $D_c$                                 | 2 mm    |
| Utkragningens längd $L_1$ inkl. friställning | 30 mm   |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Matning $f_z$ för valsfräsning i grafit   | 0,03 mm                        |
| totallängd L                              | 70 mm                          |
| Skaft                                     | DIN 6535 HA med h5             |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i grafit | 0,03 mm                        |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 4 mm                           |
| Spiralvinkel                              | 30 grad                        |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$    | 0,2                            |
| Beläggning                                | Diamant                        |
| Skärmaterial                              | VHM                            |
| Norm                                      | Verkstadsnorm                  |
| Tolerans nom.-Ø                           | 0 / -0,005                     |
| Matningsriktning                          | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation     | 0,05×D vid kopierfräsning      |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation     | 0,5×D vid valsfräsning         |
| Invändig                                  | nej                            |
| Färgring                                  | svart                          |
| Produktslag                               | Torusfräs                      |

## Användardata

|                    | Lämplighet | $V_c$     | 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 |           |   |