

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, Diamant, Ø DC × L1: 1,2X20mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 209791 1,2X20 |
| GTIN         | 4045197920102 |
| 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: Radiekontur 0 / -0,005 mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

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

Värden för:

Kopiering:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

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

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

**Teknisk beskrivning**

|   |          |
|---|----------|
| Skärlängd $L_c$                           | 0,96 mm  |
| Friställningsdiameter $D_1$               | 1,16 mm  |
| Skaftdiameter $D_s$                       | 4 mm     |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i grafit | 0,025 mm |
| Tandantal Z                               | 2        |
| Skär-Ø $D_c$                              | 1,2 mm   |
| totallängd L                              | 60 mm    |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 20 mm                          |
| Skärradie $R_1$                           | 0,6 mm                         |
| Spiralvinkel                              | 30 grad                        |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$    | 0,12                           |
| Beläggning                                | Diamant                        |
| Skärmaterial                              | VHM                            |
| Norm                                      | Verkstadsnorm                  |
| 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                                  | svart                          |
| Produktslag                               | Fullradie- och pinnfräs        |

## 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 |