

**Garant**
**HM-radiekopierfräs, Diamant, Ø DC × L1: 0,8X10mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	209791 0,8X10
GTIN	4045197919960
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:  $a_p = 0,15 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Tandantal Z	2
Friställningsdiameter $D_1$	0,77 mm
Skär-Ø $D_c$	0,8 mm
Skärlängd $L_c$	0,64 mm
totallängd L	50 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	10 mm
Skaftdiameter $D_s$	4 mm

Matning $f_z$ för kopierfräsning i grafit	0,016 mm
Skärradie $R_1$	0,4 mm
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,35
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
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