

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC × L1: 0,4X8mm**

**Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201631 0,4X8  |
| GTIN                | 4062406187422 |
| Artikelklasse       | 11X           |

**Beskrivelse**
**Udførelse:**
**GARANT Diabolo:**

Speciel geometri, belægning og hårdmetal **til bearbejdning af hårde emner i high performance-området**. Også egnet til **elektrolytkobberbearbejdning**. Dobbeltslibet 2-faset hulslibning til ultrapræcis bearbejdning af hårde emner.

Afsatsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolerancer:

· **Fristillings-Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Bemærk:**

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal  $a_p$  reduktion anvendes!<br>Værdier for:<br>hel not:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p$  korr<br>Beskæring:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p$  korr<br>**Til beregning af tilspændingshastigheden vf skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!** F.eks.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/\text{Z}] \times z$

**Teknisk beskrivelse**

|                                       |                    |
|---------------------------------------|--------------------|
| Skærlængde $L_c$                      | 0,6 mm             |
| Antal tænder Z                        | 2                  |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling | 8 mm               |
| Skaft                                 | DIN 6535 HA med h5 |
| Skær-Ø $D_c$                          | 0,4 mm             |
| Spiralvinkel                          | 25 grader          |
| Skaft-Ø $D_s$                         | 4 mm               |
| Samlet længde L                       | 45 mm              |

|                                   |                                  |
|-----------------------------------|----------------------------------|
| Hjørnefasvinkel                   | 90 grader                        |
| Serie                             | Diabolo                          |
| Belægning                         | TiAlN                            |
| Skæremateriale                    | HM                               |
| Norm                              | Fabriksstandard                  |
| Type                              | H                                |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | Hel not, skæredybde $1 \times D$ |
| Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning | $0,1 \times D$ ved beskæring     |
| Indvendig køling                  | nej                              |
| Farvering                         | rød                              |
| Produkttype                       | Hjørnefræser                     |

## Brugerdata

|                               | Egnet til      | $V_c$     | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 200 m/min | P        |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | betinget egnet | 200 m/min | P        |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 190 m/min | P        |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | egnet          | 170 m/min | P        |
| Stål < 50 HRC                 | egnet          | 120 m/min | H        |
| Stål < 55 HRC                 | egnet          | 100 m/min | H        |
| Stål < 60 HRC                 | egnet          | 72 m/min  | H        |
| Stål < 65 HRC                 | egnet          | 55 m/min  | H        |
| Stål < 67 HRC                 | egnet          | 50 m/min  | H        |
| Stål < 70 HRC                 | egnet          | 45 m/min  | H        |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 90 m/min  | M        |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | egnet          | 80 m/min  | M        |
| CuZn                          | betinget egnet | 140 m/min | N        |
| våd, maksimal                 | betinget egnet |           |          |
| våd, minimal                  | betinget egnet |           |          |

|      |       |
|------|-------|
| tør  | egnet |
| Luft | egnet |