

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC×L1: 1X2mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201632 1X2
GTIN	4062406386450
Artikelklasse	11X

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

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

Afsatsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Ekstra stabilt skaft for at sikre længere standtider.

Tolerancer:

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

**Bemærk:**

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

**Teknisk beskrivelse**

Spiralvinkel	30 grader
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	90 grader
Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	1
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005

Skær-Ø $D_c$	1 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	2 mm
Fristilling-Ø $D_1$	0,95 mm
Skærlængde $L_c$	1,5 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 65 HRC	0,022 mm
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 65 HRC	0,017 mm
Antal tænder Z	2
Samlet længde L	54 mm
Serie	Diabolo
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,1×D ved beskæring
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Helt not, skæredybde 1×D
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		