

Garant
GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC×L1: 0,5X1 mm

Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201632 0,5X1 |
| GTIN | 4062406386351 |
| 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

| | |
|---------------------|-----------|
| Samlet længde L | 54 mm |
| Spiralvinkel | 25 grader |
| Skaft-Ø D_s | 6 mm |
| Hjørnefasvinkel | 90 grader |
| Fristilling-Ø D_1 | 0,48 mm |
| Antal tænder Z | 2 |

| | |
|---|--------------------------|
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 65 HRC | 0,014 mm |
| Skær-Ø D_c | 0,5 mm |
| Korrektionsfaktor $a_{p, \text{korr}}$ | 1 |
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 1 mm |
| Tolerance, nom. Ø | 0 / -0,005 |
| Skærlængde L_c | 0,7 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål < 65 HRC | 0,017 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 ² | betinget egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | betinget egnet | 200 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 190 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | 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 ² | egnet | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 80 m/min | M |
| CuZn | betinget egnet | 140 m/min | N |
| våd, maksimal | betinget egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |