

**Garant****GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC×L1: 1,8X6mm****Bestillingsdata**

|                     |               |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 201632 1,8X6  |
| GTIN                | 4062406386627 |
| 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**

|                     |                         |
|---------------------|-------------------------|
| Hjørnefasvinkel     | 90 grader               |
| Skaft               | DIN 6535 HA med h5      |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Skaft-Ø $D_s$       | 6 mm                    |
| Samlet længde L     | 54 mm                   |
| Skærlængde $L_c$    | 2,7 mm                  |

|   |                          |
|---|--------------------------|
| Antal tænder Z                                    | 2                        |
| Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling             | 6 mm                     |
| Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 65 HRC | 0,027 mm                 |
| Skær-Ø $D_c$                                      | 1,8 mm                   |
| Spiralvinkel                                      | 30 grader                |
| Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 65 HRC   | 0,033 mm                 |
| Tolerance, nom. Ø                                 | 0 / -0,005               |
| Fristilling-Ø $D_1$                               | 1,71 mm                  |
| Korrektionsfaktor $a_{p\text{ kor}}$              | 1                        |
| 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          |           |   |