

**Garant****GARANT Diabolo HM-radiuskopifræser, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,6X1mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	207377 0,6X1
GTIN	4062406387679
Artikelklasse	11X

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

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

Afsatsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Ekstra stabilt skaft for at sikre længere standtider.

Tolerancer:

- **Skærradius: Radiuskontur = 0 / -0,005 mm.**
- **Fristillings-Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Bemærk:**

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal a<sub>p</sub> reduktion anvendes!

Værdier for:

Kopiering:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**Til beregning af tilspændingshastigheden vf skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!** F.eks.:  $vf = 18.000 \text{ [o/min]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

**Teknisk beskrivelse**

Korrektionsfaktor a <sub>p, korr</sub>	1
Spiralvinkel	25 grader
Fristilling-Ø D <sub>1</sub>	0,57 mm
Skær-Ø D <sub>c</sub>	0,6 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub> inkl. fristilling	1 mm
Tilspænding f <sub>z</sub> til kopifræsning i stål < 65 HRC	0,018 mm

Antal tænder Z	2
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Skærradius R <sub>1</sub>	0,3 mm
Samlet længde L	54 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	0,48 mm
Serie	Diabolo
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,05×D ved kopifræsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Indvendig køling	nej
Farvering	rød
Produkttype	Helradius- og kuglefræser

## Brugerdata

	Egnet til	V <sub>c</sub>	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	egnet	140 m/min	N
våd, maksimal	betinget egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		