

**Garant****HM-fræser HPC, TiAlN, Ø DC: 2mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	203212 2
GTIN	4045197640758
Artikelklasse	11X

**Beskrivelse****Udførelse:****GARANT Diabolo 70:**

**Specielt HM-substrat med ekstremt høj brudstyrke** og samtidig **fremragende slidstyrke** af hensyn til en optimal processikkerhed. Nyudviklet, **nanokrystallinsk high-tech-belægning til fræsning af hårde emner op til 70 HRC**. Egner sig optimalt **til vedvarende anvendelse** inden for værktøjs- og formfremstilling.

Størrelse 2 – 5: **Afsatsvinkel  $\alpha = 15^\circ$** .

**Tolerance:**

- **Størrelse nom. Ø:  $D_c \leq \text{str. 12: } 0 / -0,02 \text{ mm}$ ;**
- **Størrelse nom. Ø:  $D_c \text{ fra str. 16: } 0 / -0,03 \text{ mm}$ .**

**Anvendelse:**

Takket være den **specielle hårde geometri** kan den anvendes optimalt i hærdede materialer fra 60 HRC til 70 HRC.

**Til periferfræsning som sletbearbejdning.**

(Endesnit kun ved små skæredybder.)

**Bemærk:**

Til materialer  $> 65 \text{ HRC}$ :  $a_e = 0,02 \times D$ .

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål $< 70 \text{ HRC}$	0,018 mm
Skær-Ø $D_c$	2 mm
Antal tænder Z	4
Skaft-Ø $D_s$	6 mm
Samlet længde L	58 mm

Skærlængde $L_c$	6 mm
Tilspændingsretning	Vandret og skrå
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerance, nom. $\emptyset$	0 / -0,02
Spiralvinkel	45 grader
Hjørnefasvinkel	90 grader
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	0,05×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Spåntagningsstrategi	HPC
Farvering	rød
Produkttype	Hjørnefræser

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 60 HRC	betinget egnet	145 m/min	H
Stål < 65 HRC	egnet	100 m/min	H
Stål < 67 HRC	egnet	80 m/min	H
Stål < 70 HRC	egnet	75 m/min	H
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		

## Services

Skaftslibning Type HB	129100 HB
-----------------------	-----------

