

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC × L1: 0,2X2mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201631 0,2X2
GTIN	4045197932358
Artikelklasse	11X

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

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

Afsatsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Tolerancer:

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

**Bemærk:**

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

**Teknisk beskrivelse**

Samlet længde L	45 mm
Skaft-Ø $D_s$	4 mm
Tilspænding $f_z$ til beskæring i stål < 65 HRC	0,005 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Spiralvinkel	25 grader
Antal tænder Z	2
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	2 mm

Fristilling-Ø $D_1$	0,18 mm
Skær-Ø $D_c$	0,2 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 65 HRC	0,003 mm
Skærlængde $L_c$	0,3 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,5
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Hjørnefasvinkel	90 grader
Serie	Diabolo
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	Hel not, skæredybde $1 \times D$
Indgrebsbredde $a_e$ ved fræsning	$0,1 \times D$ ved beskæring
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		