

Garant
GARANT Diabolo HM-torusfræser R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X10mm

Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206156 0,5X10 |
| GTIN | 4045197933867 |
| 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:

- **Skærradius: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **Fristillings-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Bemærk:

Ved stigende udhængslængde på værktøjet skal a_p reduktion anvendes!

Værdier for:

Beskæring: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

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.: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Teknisk beskrivelse

| | |
|---------------------------------------|--------------------|
| Fristilling-Ø D_1 | 0,48 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Samlet længde L | 50 mm |
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 10 mm |
| Skærradius R_1 | 0,1 mm |

| | |
|--|-------------------------|
| Antal tænder Z | 2 |
| Skær-Ø D_c | 0,5 mm |
| Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$ | 0,08 |
| Skaft-Ø D_s | 4 mm |
| Skærlængde L_c | 0,5 mm |
| Spiralvinkel | 25 grader |
| Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 65 HRC | 0,009 mm |
| Tilspænding f_z til beskæring i stål < 65 HRC | 0,009 mm |
| Serie | Diabolo |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Type | H |
| Tolerance, nom. Ø | 0 / -0,005 |
| Tilspændingsretning | Vandret, skrå og lodret |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning |
| Indgrebsbredde a_e ved fræsning | 0,05×D ved kopifræsning |
| Indvendig køling | nej |
| Farvering | rød |
| Produkttype | Torusfræser |

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 | egnet | 140 m/min | N |
| våd, maksimal | betinget egnet | | |
| våd, minimal | betinget egnet | | |
| tør | egnet | | |
| Luft | egnet | | |