

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC × L1: 3X16mm**

**Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	201631 3X16
GTIN	4045197933386
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 (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes!** F.eks.:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivelse**

Antal tænder Z	2
Fristilling-Ø $D_1$	2,91 mm
Skær-Ø $D_c$	3 mm
Tilspænding $f_z$ til notfræsning i stål < 65 HRC	0,025 mm
Udhængslængde $L_1$ inkl. fristilling	16 mm
Korrektionsfaktor $a_{p \text{ korr}}$	1
Skærehastighed $v_c$ i stål < 65 HRC	45 m/min

Samlet længde L	50 mm
Spiralvinkel	30 grader
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Tolerance, nom. Ø	0 / -0,005
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Tilspænding f <sub>z</sub> til beskæring i stål < 65 HRC	0,03 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	4,6 mm
Hjørnefasvinkel	90 grader
Serie	Diabolo
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Type	H
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	Hel not, skæredybde 1×D
Indgrebsbredde a <sub>e</sub> ved fræsning	0,1×D ved beskæring
Indvendig køling	nej
Farvering	rød
Produkttype	Hjørnefræser

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