

Garant**GARANT Diabolo HM-torusfræser R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X18mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	206157 1,5X18
GTIN	4045197934727
Artikelklasse	11X

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

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

Også egnet til **elektrolytkobberbearbejdning.**

Dobbeltselebet 2-faset hullslibning 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 v_f skal maskinens faktisk anvendte (oftest maksimale) omdrejningstal anvendes! F.eks.: $v_f = 18000$ [1/min] × f_z [mm/Z] × z

Teknisk beskrivelse

Skærradius R_1	0,2 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	18 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 65 HRC	0,015 mm
Skærlængde L_c	1,5 mm
Spiralvinkel	30 grader

Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 65 HRC	0,015 mm
Korrektionsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,35
Skær-Ø D_c	1,5 mm
Skaft-Ø D_s	4 mm
Samlet længde L	60 mm
Antal tænder Z	2
Fristilling-Ø D_1	1,44 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
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		