

Garant
GARANT Diabolo HM-mikrofræser, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X8mm

Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	201631 1,5X8
GTIN	4045197932969
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!
Værdier for:
hel not: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p \text{ korr}}$
Beskæring: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p \text{ korr}}$
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	1,44 mm
Skærlængde L_c	2,3 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skaft-Ø D_s	4 mm
Korrektionsfaktor $a_{p \text{ korr}}$	1
Tilspændingsretning	Vandret, skrå og lodret
Skærehastighed v_c i stål < 65 HRC	50 m/min

Antal tænder Z	2
Samlet længde L	45 mm
Tilspænding f_z til notfræsning i stål < 65 HRC	0,015 mm
Udhængslængde L_1 inkl. fristilling	8 mm
Tilspænding f_z til beskæring i stål < 65 HRC	0,02 mm
Spiralvinkel	30 grader
Tolerance, nom. \emptyset	0 / -0,005
Skær- \emptyset D_c	1,5 mm
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 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	betinget egnet	140 m/min	N
våd, maksimal	betinget egnet		
våd, minimal	betinget egnet		
tør	egnet		
Luft	egnet		