

Garant
GARANT Diabolo HM-torusfræser R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 1X2mm

Bestillingsdata

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 206157 1X2 |
| GTIN | 4045197934475 |
| 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

| | |
|--|--------------------|
| Udhængslængde L_1 inkl. fristilling | 2 mm |
| Skær-Ø D_c | 1 mm |
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Tilspænding f_z til kopifræsning i stål < 65 HRC | 0,02 mm |
| Korrektionsfaktor $a_{p \text{ korr}}$ | 1 |

| | |
|--|-------------------------|
| Fristilling-Ø D ₁ | 0,95 mm |
| Skærlængde L _c | 1 mm |
| Skaft-Ø D _s | 4 mm |
| Samlet længde L | 50 mm |
| Tilspænding f _z til beskæring i stål < 65 HRC | 0,02 mm |
| Skærradius R ₁ | 0,2 mm |
| Spiralvinkel | 30 grader |
| Antal tænder Z | 2 |
| 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 | | |