

Garant
GARANT Diabolo VHM-Microfräser, TiAlN, Ø DC×L1: 1,8X6mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201632 1,8X6
GTIN	4062406386627
Artikelklasse	11X

Beschreibung
Ausführung:
GARANT Diabolo:

Spezielle Geometrie, Beschichtung und Hartmetall **zur Hartbearbeitung im Hochleistungsbereich**. Auch für die **Elektrolytkupferbearbeitung** geeignet. Doppelt hinterschliffener 2-Fasen-Hohlschliff für die hochpräzise Hartbearbeitung.

Absatzwinkel $\alpha = 16^\circ$.

Extra stabiler Schaft zur Erzielung höherer Standzeiten.

Toleranzen:

· **Freistellungs-Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Hinweis:

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a_p Reduzierung anwenden!

Werte für:

Vollnut: $a_p = 0,05 \times D \times a_p$ korr

Besäumen: $a_p = 0,1 \times D \times a_p$ korr

Zum Berechnen der Vorschubgeschwindigkeit vf bitte die tatsächlich eingesetzte (meist maximale) Drehzahl der Maschine verwenden! z.B: $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

Technische Beschreibung

Eckenfasenwinkel	90 Grad
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Schaft-Ø D_s	6 mm
Gesamtlänge L	54 mm

Schneidenlänge L_c	2,7 mm
Zähnezahl Z	2
Auskräglänge L_1 inkl. Freistellung	6 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 65 HRC	0,027 mm
Schneiden-Ø D_c	1,8 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 65 HRC	0,033 mm
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Freistellungs-Ø D_1	1,71 mm
Korrekturfaktor $a_{p\text{ kor}}$	1
Serie	Diabolo
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	0,1×D bei Besäumen
Eingriffsbreite a_e bei Fräsoperation	Vollnut Schnitttiefe 1×D
Innenkühlung	nein
Farbring	rot
Produktart	Eckfräser

Anwenderdaten

	Eignung	V_c	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm ²	bedingt geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm ²	bedingt geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm ²	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm ²	geeignet	170 m/min	P
Stahl < 50 HRC	geeignet	120 m/min	H
Stahl < 55 HRC	geeignet	100 m/min	H

Stahl < 60 HRC	geeignet	72 m/min	H
Stahl < 65 HRC	geeignet	55 m/min	H
Stahl < 67 HRC	geeignet	50 m/min	H
Stahl < 70 HRC	geeignet	45 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	geeignet	80 m/min	M
CuZn	bedingt geeignet	140 m/min	N
nass maximal	bedingt geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		