

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-Radiuskopierfräser, TiAlN, Ø Dc × L1: 2X20mm**

**Bestelldaten**

Bestellnummer	207377 2X20
GTIN	4062406388027
Artikelklasse	11X

**Beschreibung**
**Ausführung:**
**GARANT Diabolo:**

Spezielle Geometrie, Beschichtung und Hartmetall **zur Hartbearbeitung im Hochleistungsbereich**. Auch für die **Elektrolytkupferbearbeitung** geeignet.

Absatzwinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Extra stabiler Schaft zur Erzielung höherer Standzeiten.

Toleranzen:

- **Schneidenradius: Radiuskontur = 0 / -0,005 mm.**
- **Freistellungs-Ø: D<sub>1</sub> = 0 / -0,01 mm.**

**Hinweis:**

Bei steigender Auskraglänge des Werkzeuges, a<sub>p</sub> Reduzierung anwenden!

Werte für:

Kopieren:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p\text{ korr}}$

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

**Technische Beschreibung**

Korrekturfaktor a <sub>p korr</sub>	0,5
Vorschub f <sub>z</sub> für Kopierfräsen in Stahl < 65 HRC	0,028 mm
Auskraglänge L <sub>1</sub> inkl. Freistellung	20 mm
Schneiden-Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Schneidenradius R <sub>1</sub>	1 mm
Schaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm

Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	58 mm
Schneidenlänge $L_c$	1,6 mm
Zähnezahl Z	2
Freistellungs- $\varnothing D_1$	1,94 mm
Serie	Diabolo
Beschichtung	TiAlN
Schneidstoff	VHM
Norm	Werksnorm
Typ	H
Toleranz Nenn- $\varnothing$	0 / -0,005
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Eingriffsbreite $a_e$ bei Fräsoperation	0,05xD bei Kopierfräsen
Schaft	DIN 6535 HA mit h5
Innenkühlung	nein
Farbring	rot
Produktart	Vollradius- und Kugelfräser

## Anwenderdaten

	Eignung	$V_c$	ISO-Code
Stahl < 750 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	200 m/min	P
Stahl < 900 N/mm <sup>2</sup>	bedingt geeignet	200 m/min	P
Stahl < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	190 m/min	P
Stahl < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geeignet	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	geeignet	80 m/min	M
CuZn	geeignet	140 m/min	N
nass maximal	bedingt geeignet		
nass minimal	bedingt geeignet		
trocken	geeignet		
Luft	geeignet		