

Garant
GARANT Diabolo VHM-Microfräser, TiAlN, Ø DC × L1: 1X20mm

Bestelldaten

Bestellnummer	201631 1X20
GTIN	4045197932822
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 $\alpha = 16^\circ$.

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

Technische Beschreibung

Schnittgeschwindigkeit v_c in Stahl < 65 HRC	22 m/min
Zustellrichtung	horizontal, schräg und vertikal
Toleranz Nenn-Ø	0 / -0,005
Zähnezahl Z	2
Vorschub f_z für Besäumen in Stahl < 65 HRC	0,01 mm
Schaft	DIN 6535 HA mit h5

Korrekturfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,04
Freistellungs- \varnothing D_1	0,95 mm
Vorschub f_z für Nutenfräsen in Stahl < 65 HRC	0,006 mm
Auskraglänge L_1 inkl. Freistellung	20 mm
Schaft- \varnothing D_s	4 mm
Schneiden- \varnothing D_c	1 mm
Spiralwinkel	30 Grad
Gesamtlänge L	60 mm
Schneidenlänge L_c	1,5 mm
Eckenfasenwinkel	90 Grad
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		