

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-Microfräser, TiAlN, Ø DC × L1: 0,6X4mm**

**Bestelldaten**

|               |               |
|---------------|---------------|
| Bestellnummer | 201631 0,6X4  |
| GTIN          | 4045197932594 |
| 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 | 50 m/min |
| Gesamtlänge L                                  | 45 mm    |
| Zähnezahl Z                                    | 2        |
| Schneidenlänge $L_c$                           | 0,9 mm   |
| Vorschub $f_z$ für Besäumen in Stahl < 65 HRC  | 0,015 mm |
| Schaft-Ø $D_s$                                 | 4 mm     |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Korrekturfaktor $a_{p, \text{korr}}$             | 0,9                             |
| Zustellrichtung                                  | horizontal, schräg und vertikal |
| Spiralwinkel                                     | 25 Grad                         |
| Schaft   | DIN 6535 HA mit h5              |
| Auskraglänge $L_1$ inkl. Freistellung            | 4 mm                            |
| Schneiden-Ø $D_c$                                | 0,6 mm                          |
| Vorschub $f_z$ für Nutenfräsen in Stahl < 65 HRC | 0,012 mm                        |
| Freistellungs-Ø $D_1$                            | 0,58 mm                         |
| Toleranz Nenn-Ø                                  | 0 / -0,005                      |
| 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 <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                         | bedingt geeignet | 140 m/min | N |
| nass maximal                 | bedingt geeignet |           |   |
| nass minimal                 | bedingt geeignet |           |   |
| trocken                      | geeignet         |           |   |
| Luft                         | geeignet         |           |   |