

Garant
GARANT Diabolo VHM-microfrees, TiAlN, Ø DC×L1: 0,8X3mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	201632 0,8X3
GTIN	4062406386429
Artikelklasse	11X

Omschrijving
Uitvoering:
GARANT Diabolo:

speciale geometrie, coating en hardmetaal **voor de harde bewerking waar hoog rendement is vereist**. Ook geschikt voor de **bewerking van elektrolytisch koper**. Dubbel achtergeslepen holle 2-fasen-slijping voor de zeer precieze harde bewerking.

Hoek $\alpha = 16^\circ$.

Extra stabiele schacht voor het behalen van hogere standtijden.

Toleranties:

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

Opmerking:

Bij oplopende afkoppellengte van het gereedschap, a_p reductie toepassen!

Waarden voor:

Volle groef: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, corr}$

Kanten: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, corr}$

Voor het berekenen van de voedingsnelheid vf het werkelijk gebruikte (meestal maximale) toerental van de machine gebruiken! Bijv.: $vf = 18000 [1/min] \times fz [mm/Z] \times z$

Technische beschrijving

Aantal tanden Z	2
Voeding f_z voor spiebaanfrezen in staal < 65 HRC	0,014 mm
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	3 mm
Correctiefactor $a_{p, corr}$	1
Vrijloop-Ø D_1	0,78 mm

Schacht-Ø D _s	6 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h5
Snijlengte L _c	1,2 mm
Hoekfasehoek	90 graden
Totale lengte L	54 mm
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,005
Spiraalhoek	25 graden
Snijkant-Ø D _c	0,8 mm
Voeding f _z voor kanten in staal < 65 HRC	0,017 mm
Serie	Diabolo
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	H
Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte a _e bij freesoperatie	0,1×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Gekleurde ring	rood
Producttype	Hoekfreesen

Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V _c	ISO-code
Staal < 750 N/mm ²	beperkt geschikt	200 m/min	P
Staal < 900 N/mm ²	beperkt geschikt	200 m/min	P
Staal < 1100 N/mm ²	geschikt	190 m/min	P
Staal < 1400 N/mm ²	geschikt	170 m/min	P
Staal < 50 HRC	geschikt	120 m/min	H
Staal < 55 HRC	geschikt	100 m/min	H

Staal < 60 HRC	geschikt	72 m/min	H
Staal < 65 HRC	geschikt	55 m/min	H
Staal < 67 HRC	geschikt	50 m/min	H
Staal < 70 HRC	geschikt	45 m/min	H
RVS < 900 N/mm ²	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm ²	geschikt	80 m/min	M
CuZn	beperkt geschikt	140 m/min	N
nat maximaal	beperkt geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		