

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-microfrees, TiAlN, Ø DC×L1: 0,6X2mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	201632 0,6X2
GTIN	4062406386382
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:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{corr}}$

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

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

**Technische beschrijving**

Hoekfasehoek	90 graden
Spiraalhoek	25 graden
Correctiefactor $a_{p, \text{corr}}$	1
Voeding $f_z$ voor spiebaanfrezen in staal < 65 HRC	0,014 mm
Snij snelheid $v_c$ in staal < 65 HRC	55 m/min

Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	2 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h5
Totale lengte L	54 mm
Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	0,58 mm
Aantal tanden Z	2
Voeding f <sub>z</sub> voor kanten in staal < 65 HRC	0,017 mm
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,005
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	0,6 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	0,9 mm
Serie	Diabolo
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	H
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	Volle groef snijdiepte 1×D
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,1×D bij kanten
Inwendige koeling	nee
Gekleurde ring	rood
Producttype	Hoekfrezes

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	V <sub>c</sub>	ISO-code
Staal < 750 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	200 m/min	P
Staal < 900 N/mm <sup>2</sup>	beperkt geschikt	200 m/min	P
Staal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	190 m/min	P
Staal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	geschikt	90 m/min	M
RVS > 900 N/mm <sup>2</sup>	geschikt	80 m/min	M
CuZn	beperkt geschikt	140 m/min	N
nat maximaal	beperkt geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		