

Garant
GARANT Diabolo VHM-microfrees, TiAlN, Ø DC × L1: 0,2X1 mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	201631 0,2X1
GTIN	4045197932334
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 $\alpha = 16^\circ$.

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 voedingssnelheid v_f het werkelijk gebruikte (meestal maximale) toerental van de machine gebruiken! Bijv.: $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm/Z}] \times z$

Technische beschrijving

Correctiefactor $a_{p, \text{corr}}$	1
Vrijloop-Ø D_1	0,18 mm
Totale lengte L	45 mm
Voeding f_z voor kanten in staal < 65 HRC	0,009 mm
Snijnsnelheid v_c in staal < 65 HRC	50 m/min
Snijlengte L_c	0,3 mm

Aantal tanden Z	2
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Spiraelhoek	25 graden
Snijkant-Ø D _c	0,2 mm
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,005
Afkoppellengte L ₁ incl. vrijloop	1 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h5
Schacht-Ø D _s	4 mm
Voeding f _z voor spiebaanfreesen in staal < 65 HRC	0,005 mm
Hoekfasehoek	90 graden
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		