

**Garant**
**GARANT Diabolo VHM-torusfrees R1 0,05, TiAlN, Ø DC × L1: 0,6X8mm**

**Bestelgegevens**

Bestelnummer	206155 0,6X8
GTIN	4045197933720
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:

- **Snijkantradius:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Vrijloop-Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**Opmerking:**

Bij oplopende afkoppellengte van het gereedschap,  $a_p$  reductie toepassen!

Waarden voor:

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

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

**Voor het berekenen van de voedingssnelheid 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 kanten in staal < 65 HRC	0,012 mm
Snijkantradius $R_1$	0,05 mm
Voeding $f_z$ voor kopieerfreesen in staal < 65 HRC	0,012 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h5

Vrijloop-Ø D <sub>1</sub>	0,58 mm
Totale lengte L	50 mm
Schacht-Ø D <sub>s</sub>	4 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub> incl. vrijloop	8 mm
Spiraelhoek	25 graden
Snijkant-Ø D <sub>c</sub>	0,6 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	0,6 mm
Correctiefactor a <sub>p,corr</sub>	0,35
Serie	Diabolo
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Type	H
Tolerantie nominale Ø	0 / -0,005
Aanzetrichting	horizontaal, schuin en verticaal
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,05×D bij kopieerfrezen
Ingrijpingsbreedte a <sub>e</sub> bij freesoperatie	0,05×D bij kopieerfrezen
Inwendige koeling	nee
Gekleurde ring	rood
Producttype	Torusfrees

## 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	geschikt	140 m/min	N
nat maximaal	beperkt geschikt		
nat minimaal	beperkt geschikt		
droog	geschikt		
Lucht	geschikt		