

Garant
GARANT Diabolo VHM-torusfrees R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X18mm

Bestelgegevens

Bestelnummer	206156 1,5X18
GTIN	4045197934260
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

Totale lengte L	60 mm
Schacht	DIN 6535 HA met h5
Afkoppellengte L_1 incl. vrijloop	18 mm
Vrijloop-Ø D_1	1,44 mm
Voeding f_z voor kopieerfreesen in staal < 65 HRC	0,015 mm

Spiraalhoek	30 graden
Voeding f_z voor kanten in staal < 65 HRC	0,015 mm
Aantal tanden Z	2
Schacht-Ø D_s	4 mm
Snijkantradius R_1	0,1 mm
Snijlengte L_c	1,5 mm
Snijkant-Ø D_c	1,5 mm
Correctiefactor $a_{p,corr}$	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_e bij freesoperatie	0,05×D bij kopieerfreesen
Ingrijpingsbreedte a_e bij freesoperatie	0,05×D bij kopieerfreesen
Inwendige koeling	nee
Gekleurde ring	rood
Producttype	Torusfrees

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