

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofräs, TiAlN, Ø DC × L1: 1,5X35mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 201631 1,5X35 |
| GTIN         | 4062406187637 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning**
**Utförande:**
**GARANT Diabolo:**

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall **avsedd för hårbearbetning i högkapacitetsområdet**. Även lämplig för **bearbetning av elektrolytkoppar**. Dubbelt avbackad, tvåfas skålslipning för hårbearbetning med hög precision.

Avsättningsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Toleranser:

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

**OBS!:**

Vid ökande utkragning hos verktyget ska  $a_p$  reducering tillämpas!

Värden för:

helspår:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p$  korr

Kantning:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p$  korr

**För beräkning av matningshastigheten vf bör du använda det faktiskt använda (oftast det högsta) maskinvarvtalet!** t.ex.  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivning**

|   |         |
|---|---------|
| Skär-Ø $D_c$                              | 1,5 mm  |
| Spiralvinkel                              | 30 grad |
| totallängd L                              | 70 mm   |
| Tandantal Z                               | 2       |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning | 35 mm   |
| Skärlängd $L_c$                           | 2,3 mm  |

|                                       |                                 |
|---------------------------------------|---------------------------------|
| Skaft                                 | DIN 6535 HA med h5              |
| Skaftdiameter $D_s$                   | 4 mm                            |
| Hörnfasvinkel                         | 90 grad                         |
| Serie                                 | Diabolo                         |
| Beläggning                            | TiAlN                           |
| Skärmaterial                          | VHM                             |
| Norm                                  | Verkstadsnorm                   |
| Typ                                   | H                               |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | fullspår sågdjup $1 \times D$   |
| Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation | $0,1 \times D$ vid valsfräsning |
| Invändig                              | nej                             |
| Färgring                              | röd                             |
| Produktslag                           | Hörnfräs                        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 200 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 200 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 190 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 170 m/min | P       |
| Stål < 50 HRC                 | lämplig        | 120 m/min | H       |
| Stål < 55 HRC                 | lämplig        | 100 m/min | H       |
| Stål < 60 HRC                 | lämplig        | 72 m/min  | H       |
| Stål < 65 HRC                 | lämplig        | 55 m/min  | H       |
| Stål < 67 HRC                 | lämplig        | 50 m/min  | H       |
| Stål < 70 HRC                 | lämplig        | 45 m/min  | H       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 90 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 80 m/min  | M       |
| CuZn                          | mindre lämplig | 140 m/min | N       |

|              |                |
|--------------|----------------|
| vått maximal | mindre lämplig |
| vått minimal | mindre lämplig |
| torrt        | lämplig        |
| Luft         | lämplig        |