

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-radiekopierfräs, TiAlN, Ø Dc × L1: 1,5X10mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	207377 1,5X10
GTIN	4062406387938
Artikelklass	11X

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

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall **avsedd för hårbearbetning i högkapacitetsområdet**. Även lämplig för **bearbetning av elektrolytkoppar**.

Avsättningsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Extra stabilt skaft som gör att längre användningstider uppnås.

Toleranser:

- **Skärradie: Radiekontur = 0 / -0,005 mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragninglängd hos verktyget bör  $a_p$  reducering användas!

Värden för:

kopiering:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

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

**Teknisk beskrivning**

Skärradie $R_1$	0,75 mm
Spiralvinkel	30 grad
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	54 mm
Utkragninglängd $L_1$ inkl. friställning	10 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9

Friställningsdiameter $D_1$	1,44 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	1,5 mm
Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 65 HRC	0,022 mm
Tandantal Z	2
Skärlängd $L_c$	1,2 mm
Serie	Diabolo
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.- $\emptyset$	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Färgring	röd
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## 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	lämplig	140 m/min	N
vått maximal	mindre lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		