

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-radiekopierfräs, TiAlN, Ø Dc × L1: 1X8mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 207377 1X8    |
| GTIN         | 4062406502959 |
| Artikelklass | 11X           |

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

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall **avsedd för hårdbearbetning 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 utkragningslängd 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**

|  |         |
|--|---------|
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 65 HRC | 0,02 mm |
| Skärlängd $L_c$                                  | 0,8 mm  |
| Skaftdiameter $D_s$                              | 4 mm    |
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning        | 8 mm    |
| Korrigeringsfaktor $a_{p, \text{korr}}$          | 0,8     |
| totallängd L                                     | 45 mm   |

|                                       |                                |
|---------------------------------------|--------------------------------|
| Tandantal Z                           | 2                              |
| Skär- $\varnothing$ $D_c$             | 1 mm                           |
| Spiralvinkel                          | 30 grad                        |
| Skärradie $R_1$                       | 0,5 mm                         |
| Friställningsdiameter $D_1$           | 0,96 mm                        |
| Serie                                 | Diabolo                        |
| Beläggning                            | TiAlN                          |
| Skärmaterial                          | VHM                            |
| Norm                                  | Verkstadsnorm                  |
| Typ                                   | H                              |
| Tolerans nom.- $\varnothing$          | 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        |           |   |