

**Garant****HM-fräs HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	203212 12
GTIN	4045197641021
Artikelklass	11X

**Beskrivning****Utförande:****GARANT Diabolo 70:**

**Speciellt hårdmetallsubstrat med extremt hög brotthållfasthet** i kombination med **utmärkt slitstyrka** för optimal processäkerhet. Nyutvecklad, **nanokristallin High-Tech-beläggning för hårdfräsning upp till 70 HRC**. Mycket lämplig **för kontinuerlig drift** i verktygs- och formtillverkning.

Storlek 2 – 5: **Ansatsvinkel  $\alpha = 15^\circ$** .

**Tolerans:**

- **Storlek nom. Ø:  $D_c \leq$  strl. 12: 0 / -0,02 mm;**
- **Storlek nom. Ø:  $D_c$  fr.o.m. strl. 16: 0 / -0,03 mm.**

**Användningsdata:**

Tack vare **speciell hårdgeometri** optimalt användbar i härdade material från 60 HRC till 70 HRC.

**För valsfräsning som finbearbetning.**

(Ändskär enbart vid små skärdjup.)

**OBS!:**

För material > 65 HRC:  $a_e = 0,02 \times D$ .

**Teknisk beskrivning**

Skär-Ø $D_c$	12 mm
Tandantal Z	6
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 70 HRC	0,035 mm
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
totallängd L	74 mm

Skärlängd $L_c$	26 mm
Matningsriktning	horisontell och sned
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Tolerans nom.- $\emptyset$	0 / -0,02
Spiralvinkel	45 grad
Hörnfasvinkel	90 grad
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	0,05×D vid valsfräsning
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	röd
Produktslag	Hörnfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	145 m/min	H
Stål < 65 HRC	lämplig	100 m/min	H
Stål < 67 HRC	lämplig	80 m/min	H
Stål < 70 HRC	lämplig	75 m/min	H
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB	129100 HB
----------------------	-----------

