

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


## Beställningsdata

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 203373 12     |
| GTIN         | 4045197641335 |
| Artikelklass | 11X           |

## Beskrivning

### Utförande:

#### **GARANT Diabolo 70:**

**Speciellt hårdmetallsubstrat med extremt hög brotthållfasthet** i kombination med **utmärkt slitstyrka** för optimal processsäkerhet. 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 för små bearbetningsdjup.)

### **OBS!:**

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

## Teknisk beskrivning

|  |          |
|--|----------|
| Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 70 HRC | 0,136 mm |
| Tandantal Z                                    | 6        |
| Skär-Ø $D_c$                                   | 12 mm    |
| Skaftdiameter $D_s$                            | 12 mm    |
| totallängd L                                   | 110 mm   |
| Skärlängd $L_c$                                | 56 mm    |

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

## Användardata

|               | Lämplighet     | $V_c$    | ISO-kod |
|---------------|----------------|----------|---------|
| Stål < 60 HRC | mindre lämplig | 90 m/min | H       |
| Stål < 65 HRC | lämplig        | 60 m/min | H       |
| Stål < 67 HRC | lämplig        | 50 m/min | H       |
| Stål < 70 HRC | lämplig        | 45 m/min | H       |
| vått minimal  | mindre lämplig |          |         |
| torrt         | lämplig        |          |         |
| Luft          | lämplig        |          |         |

## Tjänster

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

