

**Garant****GARANT Diabolo HM-ändtorusfräs HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206273 2
GTIN	4045197858030
Artikelklass	11X

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

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall för hårbearbetning.

Tolerans: Skärradie  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

Speciell ändskärsgeometri för linjefräsnig med mycket höga matningshastigheter.

**Användningsdata:**

**För kopier- och linjefräsnig** vid hårbearbetning **under HPC-/HSC-förhållanden**. Med hjälp av speciella frässtrategier är **mycket stora spånavverkningsvolymerna möjliga**.

**OBS!:**

**Efterföljare till produkt nr 206276.**

**Verktygen kan slipas om.**

**Teknisk beskrivning**

Matning $f_z$ i stål < 60 HRC	0,024 mm
Skärlängd $L_c$	1,5 mm
Mått $a_{p \max}$ linjer	0,06 mm
totallängd $L$	54 mm
Skär-Ø $D_c$	2 mm
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Friställningsdiameter $D_1$	1,7 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	13 mm
Program-meringsradie	0,3 mm

Tandantal Z	2
Inställningsvinkel $\kappa$	10,5 grad
Serie	Diabolo
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.- $\emptyset$	h9
Spiralvinkel	12 grad
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Bearbetningsstrategi	HPC
Färgring	röd
Produktslag	Ändtorusfräs

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	190 m/min	P
Stål < 50 HRC	lämplig	170 m/min	H
Stål < 55 HRC	lämplig	150 m/min	H
Stål < 60 HRC	lämplig	110 m/min	H
Stål < 65 HRC	lämplig	80 m/min	H
vått maximal	mindre lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		

## Tjänster

Skaftslipning Typ HB

129100 HB