

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofräs, TiAlN, Ø DC × L1: 0,1X1mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201631 0,1X1
GTIN	4045197932310
Artikelklass	11X

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

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall **avsedd för hårbearbetning i högkapacitetsområdet**. Även lämplig för **bearbetning av elektrolytkoppar**. Dubbelt avbackad, tvåfas skålslipning för hårbearbetning med hög precision.

Avsättningsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Toleranser:

· **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragning hos verktyget ska  $a_p$  reducering tillämpas!

Värden för:

helspår:  $a_p = 0,05 \times D \times a_p$  korr

Kantning:  $a_p = 0,1 \times D \times a_p$  korr

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

**Teknisk beskrivning**

Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Skaf	DIN 6535 HA med h5
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 65 HRC	0,003 mm
Friställningsdiameter $D_1$	0,08 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	1 mm

totallängd L	45 mm
Spiralvinkel	25 grad
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,5
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,005 mm
Tandantal Z	2
Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Skärlängd $L_c$	0,15 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	0,1 mm
Hörnfavinkel	90 grad
Serie	Diabolo
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	fullspår sågdjup $1 \times D$
Ingreppsbredd $a_e$ vid fräsoperation	$0,1 \times D$ vid valsfräsning
Invändig	nej
Färgring	röd
Produktslag	Hörnfräs

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