

Garant
GARANT Diabolo HM-mikrofräs, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X6mm

Beställningsdata

Ordernummer	201631 0,5X6
GTIN	4045197932532
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

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	6 mm
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Tandantal Z	2
Skaftdiameter D_s	4 mm
Spiralvinkel	25 grad

Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,35
Friställningsdiameter D_1	0,48 mm
Skär- \emptyset D_c	0,5 mm
Skärlängd L_c	0,7 mm
Skärhastighet v_c i stål < 65 HRC	30 m/min
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Matning f_z för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,012 mm
totallängd L	45 mm
Matning f_z för spårfräsning i stål < 65 HRC	0,008 mm
Hörnfasvinkel	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 ²	mindre lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	mindre lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	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 ²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	80 m/min	M
CuZn	mindre lämplig	140 m/min	N
vått maximal	mindre lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		