

**Garant****GARANT Diabolo HM-torusfräs R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,5X10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	206156 0,5X10
GTIN	4045197933867
Artikelklass	11X

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

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall **avsedd för hårdbearbetning i högkapacitetsområdet.**

Även lämplig för **bearbetning av elektrolytkoppar.**

Dubbelt avbackad, 2-fas skålslipning för hårdbearbetning med hög precision.

**Ansatsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .**

Toleranser:

- **Skärradie:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör  $a_p$  reducering tillämpas!

Värden för:

kantning:  $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

kopiering:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**Vid beräkning av matningshastigheten vf ska det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet användas!**T.ex.:  $vf = 18000$  [varv/min] ×  $fz$  [mm/Z] ×  $z$

**Teknisk beskrivning**

Friställningsdiameter $D_1$	0,48 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
totallängd L	50 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	10 mm
Skärradie $R_1$	0,1 mm

Tandantal Z	2
Skär-Ø D <sub>c</sub>	0,5 mm
Korrigeringsfaktor a <sub>p korr</sub>	0,08
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	0,5 mm
Spiralvinkel	25 grad
Matning f <sub>z</sub> för kopierfräsning i stål < 65 HRC	0,009 mm
Matning f <sub>z</sub> för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,009 mm
Serie	Diabolo
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Invändig	nej
Färgring	röd
Produktslag	Torusfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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	lämplig	140 m/min	N
vått maximal	mindre lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		