

Garant**GARANT Diabolo HM-mikrofräs, TiAlN, Ø DC × L1: 1,8X12mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 201631 1,8X12 |
| GTIN | 4045197933096 |
| Artikelklass | 11X |

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

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

| | |
|-------------------------------------|--------------------------------|
| Skärhastighet v_c i stål < 65 HRC | 47 m/min |
| Skär-Ø D_c | 1,8 mm |
| Skärlängd L_c | 2,7 mm |
| Friställningsdiameter D_1 | 1,71 mm |
| Tandantal Z | 2 |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |

| | |
|--|---------------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Tolerans nom.-Ø | 0 / -0,005 |
| totallängd L | 50 mm |
| Matning f_z för spårfräsning i stål < 65 HRC | 0,025 mm |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$ | 0,9 |
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 12 mm |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 65 HRC | 0,03 mm |
| Skaftdiameter D_s | 4 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 | | |