

Garant
GARANT Diabolo HM-torusfräs R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 2X22mm

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 206156 2X22 |
| GTIN | 4045197934369 |
| 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:

- **Skärredie: $R_1 = \pm 0,0025$ 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] \times f_z [mm/Z] \times z

Teknisk beskrivning

| | |
|--|----------|
| Utkragningslängd L_1 inkl. friställning | 22 mm |
| Spiralvinkel | 30 grad |
| totallängd L | 60 mm |
| Matning f_z för valsfräsning i stål < 65 HRC | 0,025 mm |
| Friställningsdiameter D_1 | 1,91 mm |

| | |
|--|--------------------------------|
| Skaft | DIN 6535 HA med h5 |
| Skär-Ø D_c | 2 mm |
| Matning f_z för kopierfräsning i stål < 65 HRC | 0,025 mm |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$ | 0,5 |
| Tandantal Z | 2 |
| Skaftdiameter D_s | 4 mm |
| Skärlängd L_c | 2 mm |
| Skärradie R_1 | 0,1 mm |
| Serie | Diabolo |
| Beläggning | TiAlN |
| Skärmaterial | VHM |
| Norm | Verkstadsnorm |
| Typ | H |
| Tolerans nom.-Ø | 0 / -0,005 |
| Matningsriktning | horisontell, sned och vertikal |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,05×D vid kopierfräsning |
| Ingreppsbredd a_e vid fräsoperation | 0,05×D vid kopierfräsning |
| Invändig | nej |
| Färgring | röd |
| Produktslag | Torusfräs |

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