

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-mikrofräs, TiAlN, Ø DC × L1: 1,8X16mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	201631 1,8X16
GTIN	4045197933102
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**

Skaftdiameter $D_s$	4 mm
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Friställningsdiameter $D_1$	1,71 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	16 mm
Skärhastighet $v_c$ i stål < 65 HRC	38 m/min
Skaft	DIN 6535 HA med h5

Matning $f_z$ för spårfräsning i stål < 65 HRC	0,025 mm
Skärlängd $L_c$	2,7 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,8
Spiralvinkel	30 grad
totallängd $L$	50 mm
Skär- $\emptyset$ $D_c$	1,8 mm
Matning $f_z$ för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,03 mm
Tandantal $Z$	2
Tolerans nom.- $\emptyset$	0 / -0,005
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 <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		