

Garant
GARANT Diabolo HM-torusfräs R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 0,4X2mm

Beställningsdata

Ordernummer	206156 0,4X2
GTIN	4045197933744
Artikelklass	11X

Beskrivning
Utförande:
GARANT Diabolo:

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

Även lämplig för **bearbetning av elektrolytkoppar.**

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

Ansatsvinkel $\alpha = 16^\circ$.

Toleranser:

- **Skärredie:** $R_1 = \pm 0,0025 \text{ mm}$.
- **Förborrningsdiameter:** $D_1 = 0 / -0,01 \text{ mm}$.

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.: $vf = 18000 [\text{varv/min}] \times fz [\text{mm/Z}] \times z$

Teknisk beskrivning

Matning f_z för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,012 mm
totallängd L	50 mm
Spiralvinkel	25 grad
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 65 HRC	0,012 mm
Friställningsdiameter D_1	0,38 mm

Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	2 mm
Skärlängd L_c	0,4 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	1
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skär- \emptyset D_c	0,4 mm
Tandantal Z	2
Skaftdiameter D_s	4 mm
Skärradie R_1	0,1 mm
Serie	Diabolo
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.- \emptyset	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		