Garant

GARANT Diabolo HM-torusfräs R1 0,1, TiAlN, ⌀ DC × L1: 0,4X4mm

Beställningsdata

Ordernummer	206156 0,4X4
GTIN	4045197933768
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 α = 16°.
Toleranser:
· **Skärradie: R_1 = ±0,0025 mm.**
· **Förborrningsdiameter: D_1 = 0 / -0,01 mm.**
OBS!:
Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör a_p reducering tillämpas!
Värden för:
kantning: $a_p = 0{,}1 \times D \times a_{p\,korr}$
kopiering: $a_p = 0{,}05 \times D \times a_{p\,korr}$
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

Skärlängd L_c	0,4 mm
Skaftdiameter D_s	4 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p\,korr}$	0,5
Tandantal Z	2
Matning f_z för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,009 mm

Skaft	DIN 6535 HA med h5
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 65 HRC	0,009 mm
Skärradie R_1	0,1 mm
Friställningsdiameter D_1	0,38 mm
Skär-Ø D_C	0,4 mm
Spiralvinkel	25 grad
totallängd L	50 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	4 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/mm²	mindre lämplig	200 m/min	P
Stål < 900 N/mm²	mindre lämplig	200 m/min	P
Stål < 1100 N/mm²	lämplig	190 m/min	P
Stål < 1400 N/mm²	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/mm²	lämplig	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	lämplig	80 m/min	M
CuZn	lämplig	140 m/min	N
vått maximal	mindre lämplig		
vått minimal	mindre lämplig		
torrt	lämplig		
Luft	lämplig		