

Garant
GARANT Diabolo HM-torusfräs R1 0,2, TiAlN, Ø DC × L1: 2,5X25mm

Beställningsdata

Ordernummer	206157 2,5X25
GTIN	4045197934918
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: $R_1 = \pm 0,0025$ 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] × f_z [mm/Z] × z

Teknisk beskrivning

Tandantal Z	2
Matning f_z för kopierfräsning i stål < 65 HRC	0,025 mm
Matning f_z för valsfräsning i stål < 65 HRC	0,025 mm
Spiralvinkel	30 grad
Friställningsdiameter D_1	2,41 mm

Skärlängd L_c	2,5 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$	0,5
totallängd L	60 mm
Skär- \emptyset D_c	2,5 mm
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Skaftdiameter D_s	4 mm
Skärradie R_1	0,2 mm
Utkragningslängd L_1 inkl. friställning	25 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		