

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-radiekopierfräs, TiAlN, Ø Dc × L1: 3X8mm**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 207373 3X8    |
| GTIN         | 4045197936912 |
| Artikelklass | 11X           |

**Beskrivning**
**Utförande:**
**GARANT Diabolo:**

Speciell geometri, beläggning och hårdmetall **avsedd för hårdbearbetning i högkapacitetsområdet**. Även lämplig för **bearbetning av elektrolytkoppar**.

Avsättningsvinkel  $\alpha = 16^\circ$ .

Toleranser:

- **Skärradie: Radiekontur = 0 / -0,005 mm.**
- **Förborrningsdiameter:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

**OBS!:**

Vid ökande utkragningslängd hos verktyget bör  $a_p$  reducering användas!

Värden för:

kopiering:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{kor}}$

**Vid beräkning av matningshastigheten vf bör du använda det faktiska (oftast det högsta) maskinvarvtalet!** T.ex:  $vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Teknisk beskrivning**

|  |         |
|--|---------|
| Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning        | 8 mm    |
| Spiralvinkel                                     | 30 grad |
| Skär-Ø $D_c$                                     | 3 mm    |
| Skärradie $R_1$                                  | 1,5 mm  |
| Tandantal Z                                      | 2       |
| Matning $f_z$ för kopierfräsning i stål < 65 HRC | 0,03 mm |
| totallängd L                                     | 45 mm   |

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Skärlängd $L_c$                        | 3,5 mm                         |
| Korrigeringsfaktor $a_{p\text{ korr}}$ | 1                              |
| Skaftdiameter $D_s$                    | 4 mm                           |
| Friställningsdiameter $D_1$            | 2,92 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      |
| Skaft                                  | DIN 6535 HA med h5             |
| Invändig                               | nej                            |
| Färgring                               | röd                            |
| Produktslag                            | Fullradie- och pinnfräs        |

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