

**Garant**
**GARANT Diabolo HM-radiekopierfräs, TiAlN, Ø Dc × L1: 3X18mm**

**Beställningsdata**

Ordernummer	207373 3X18
GTIN	4045197936967
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:  $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**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**

Skärradie $R_1$	1,5 mm
Utkragningslängd $L_1$ inkl. friställning	18 mm
Tandantal Z	2
Skärlängd $L_c$	3,5 mm
Korrigeringsfaktor $a_{p, \text{korr}}$	0,9
Friställningsdiameter $D_1$	2,92 mm
Skaftdiameter $D_s$	4 mm

Spiralvinkel	30 grad
totallängd L	55 mm
Skär-Ø D <sub>c</sub>	3 mm
Matning f <sub>z</sub> för kopierfräsning i stål < 65 HRC	0,03 mm
Serie	Diabolo
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Typ	H
Tolerans nom.-Ø	0 / -0,005
Matningsriktning	horisontell, sned och vertikal
Ingreppsbredd a <sub>e</sub> vid fräsoperation	0,05×D vid kopierfräsning
Skaft	DIN 6535 HA med h5
Invändig	nej
Färgring	röd
Produktslag	Fullradie- och pinnfräs

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		