

Garant
Microfresa de MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 0,4X2mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 201632 0,4X2 |
| GTIN | 4062406386337 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:
GARANT Diabolo:

Geometría especial, recubrimiento y metal duro **para mecanizado duro en régimen de alto rendimiento**. Adecuadas también para el **mecanizado de cobre electrolítico**. Vaciado de 2 chaflanes doblemente destalonados para el mecanizado duro de alta precisión.

Ángulo de escalón $\alpha = 16^\circ$.

Mango extraestable para conseguir una mayor duración.

Tolerancias:

· **Ø de cuello: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Nota:

¡Al aumentar la longitud de alcance de la herramienta, aplicar la reducción a_p !

Valores para:

ranura completa: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{corr}}$

Contorneado: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{corr}}$

Para el cálculo de la velocidad de avance v_f utilizar el número de revoluciones real de la máquina (generalmente el máximo)! p. ej. $v_f = 18\,000$ [rpm] × f_z [mm/Z] × z

Descripción técnica

| | |
|--|-----------|
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 65 HRC | 0,01 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Longitud de filo L_c | 0,6 mm |
| Factor de corrección $a_{p, \text{corr}}$ | 1 |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |

| | |
|--|--|
| Tolerancia \varnothing nominal | 0 / -0,005 |
| Mango | DIN 6535 HA con h5 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Velocidad de corte v_c en acero < 65 HRC | 50 m/min |
| \varnothing de mango D_s | 6 mm |
| \varnothing de corte D_c | 0,4 mm |
| \varnothing de cuello D_1 | 0,38 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 2 mm |
| Ángulo de hélice | 25 grados |
| Avance f_z para contornear en acero < 65 HRC | 0,014 mm |
| Longitud total L | 54 mm |
| Serie | Diabolo |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,1 \times D$ al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 200 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 200 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 190 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Acero < 50 HRC | adecuado | 120 m/min | H |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 100 m/min | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 72 m/min | H |
| Acero < 65 HRC | adecuado | 55 m/min | H |
| Acero < 67 HRC | adecuado | 50 m/min | H |
| Acero < 70 HRC | adecuado | 45 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 140 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |