

**Garant**
**Microfresa de MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L1: 2,5X15mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201632 2,5X15
GTIN	4062406386764
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**

Longitud de filo $L_c$	3,7 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	2
Ø de corte $D_c$	2,5 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005

Mango	DIN 6535 HA con h5
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Longitud total L	54 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	15 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 65 HRC	0,027 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	2,41 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 65 HRC	0,033 mm
Factor de corrección a <sub>p,corr</sub>	0,9
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,1×D al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		