

Garant

Fresa para copiar de punta esférica MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø Dc × L1: 0,6X2mm



Datos de pedido

Número de pedido	207377 0,6X2
GTIN	4062406387686
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**.

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

Mango extraestable para conseguir una mayor duración.

Tolerancias:

- **Radio de corte: Contorno de radio = 0 / -0,005 mm.**
- **Ø de cuello: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Nota:

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

Valores para:

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

¡Para el cálculo de la velocidad de avance vf utilizar el número de revoluciones de la máquina utilizado efectivamente (generalmente, el máximo)! p. ej.: $vf = 18\,000 \text{ [rpm]} \times fz \text{ [mm/Z]} \times z$

Descripción técnica

Avance f _z para fresado coprador en acero < 65 HRC	0,018 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Radio de filo R ₁	0,3 mm
Ø de corte D _c	0,6 mm

Longitud de filo L_c	0,48 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	2 mm
Longitud total L	54 mm
Ángulo de hélice	25 grados
Ø de cuello D_1	0,57 mm
Factor de corrección $a_{p\ corr}$	1
Número de dientes Z	2
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

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	140 m/min	N
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		