

Garant**Microfresa de MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC×L4: 0,7X2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	201641 0,7X2
GTIN	4045197358325
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:****GARANT Diabolo:**

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

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

Tolerancias:

· **Ø de cuello: $D_4 = 0 / -0,02$ mm.**

Nota:

Factor de corrección para v_c en función de la medida L_4

f_z para $a_p = 0,05 \times D$.

f_z para $a_p = 0,1 \times D$.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 65 HRC	0,0057 mm
Velocidad de corte v_c en acero < 65 HRC	55 m/min
Voladizo L_1 incl. cuello	2 mm
Ø de corte D_c	0,7 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D_1	0,68 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 65 HRC	0,0046 mm
Ø de mango D_s	4 mm

Hoja de datos

Longitud total L	45 mm
Longitud de filo L_c	1 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Factor de corrección para v_c	1,25
Mango	DIN 6535 HA con h5
Tolerancia $\varnothing$ nominal	0 / -0,01
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
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	$0,1 \times D$ en contornear
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	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	220 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	210 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	180 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	120 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	72 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	55 m/min	H

INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	75 m/min	M
CuZn	adecuado	140 m/min	N
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		