

Garant**Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo RS1 0,1, TiAlN, Ø DC×L4: 0,7X4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206142 0,7X4
GTIN	4045197359636
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:

· **Radio de corte: $RS_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.**

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

Nota:

Factor de corrección para v_c en función de la medida L_4 .

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

Descripción técnica

Radio de filo R_1	0,1 mm
Ø de cuello D_1	0,68 mm
Número de dientes Z	2
Avance f_z para fresado copiador en acero < 65 HRC	0,0068 mm
Avance f_z para contornear en acero < 65 HRC	0,0051 mm
Ø de corte D_c	0,7 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	4 mm
Velocidad de corte v_c en acero < 65 HRC	52 m/min

Hoja de datos

Ø de mango D_s	4 mm
Longitud de filo L_c	0,7 mm
Longitud total L	50 mm
Factor de corrección para v_c	1,25
Mango	DIN 6535 HA con h5
Ángulo de hélice	30 grados
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,012
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,1×D en contornear
Tolerancia de mango	h5
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa tórica

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

Hoja de datos

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		