

Garant
Fresas de MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm

Datos de pedido

Número de pedido	203212 12
GTIN	4045197641021
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

GARANT Diabolo 70: Sustrato especial MDI con resistencia a la rotura extremadamente elevada y al mismo tiempo **extraordinaria resistencia al desgaste** para una seguridad de proceso óptima. Nuevo **recubrimiento de alta tecnología nanocristalino para fresado duro hasta 70 HRC**. Muy adecuado **para uso continuado** en la fabricación de moldes y herramientas. Tamaños 2 – 5: **Ángulo de escalón $\alpha = 15^\circ$** .

Tolerancia:

- **tamaño Ø nominal: $D_c \leq \text{tam. 12: } 0 / -0,02 \text{ mm}$;**
- **tamaño Ø nominal: D_c a partir de tam. 16: $0 / -0,03 \text{ mm}$.**

Aplicación:

Gracias a la **geometría dura especial**, óptima para el uso en materiales templados de 60 HRC a 70 HRC.

Para el contorneado como operación de trabajo de acabado

(corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

Nota:

Para materiales > 65 HRC: $a_e = 0,02 \times D$.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	12 mm
Número de dientes Z	6
Avance f_z para contornear en acero < 70 HRC	0,035 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	74 mm

Longitud de filo L_c	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,02
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05 × D en canteado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 60 HRC	adecuado con restricciones	145 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	100 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	80 m/min	H
Acero < 70 HRC	adecuado	75 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------

