

Garant**Fresas MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203282 12 |
| GTIN | 4045197597519 |
| Clase de artículo | 11X |

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

geometría especial, recubrimiento de nuevo desarrollo, metal duro especial para mecanizado duro.

Aplicación:

Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado

(corte frontal solo en profundidades de corte reducidas).

Descripción técnica

| | |
|---|------------------------|
| Número de dientes Z | 6 |
| Avance f_z para contorneo en acero < 65 HRC | 0,025 mm |
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Longitud total L | 93 mm |
| Longitud de filo L_c | 36 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Ángulo de hélice | 50 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |

| | |
|--|----------------------|
| Serie | Diabolo |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Características ángulo espiral | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,05xD al contornear |
| 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 < 1400 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 50 HRC | adecuado | 170 m/min | H |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 170 m/min | H |
| Acero < 60 HRC | adecuado | 145 m/min | H |
| Acero < 65 HRC | adecuado | 100 m/min | H |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

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