

Garant
Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1,2/0,12mm

Datos de pedido

Número de pedido	206162 1,2/0,12
GTIN	4045197597694
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:
GARANT Diabolo:

Geometría especial, recubrimiento de nuevo desarrollo y metal duro especial para mecanizado duro.

Para el fresado copiado con **ángulo α : 1° 30'**. Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Tolerancias:

- **Radio de corte $R_1 = \pm 0,005$ mm.**
- **Ángulo $\alpha = \pm 20'$.**

Nota:

Valores de aplicación: f_z para $a_p = 0,1 \times D$.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	1,2 mm
L_2	27 mm
Radio de filo R_1	0,12 mm
Ø de cuello D_1	1,15 mm
Avance f_z para contornear en acero < 65 HRC	0,005 mm
Número de dientes Z	2
Avance f_z para fresado copiado en acero < 65 HRC	0,005 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	2,4 mm
Ø de mango D_s	3 mm
Longitud de filo L_c	1,4 mm

Longitud total L	75 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Ø máximo de reducción del mango D ₆	2,5 mm
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,2×D al contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	170 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	140 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	135 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	100 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

Aire

adecuado