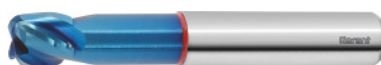


**Garant**
**Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206322 2/0,5
GTIN	4045197598110
Clase de artículo	11X

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

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

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Tolerancia: radio de corte **R<sub>1</sub> = ±0,005 mm.**

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Radio de filo R <sub>1</sub>	0,5 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado copiador en acero < 65 HRC	0,005 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	1,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 65 HRC	0,005 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	12 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	2 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	3 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	2,5 mm
Longitud total L	50 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados

Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	e8
División de los cortes	desigual
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 en 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 <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	190 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	170 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	150 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	110 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

