

**Garant****Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/0,8mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 206342 10/0,8 |
| GTIN              | 4045197598905 |
| 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  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Descripción técnica**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø de cuello $D_1$                                   | 9,2 mm             |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 65 HRC      | 0,07 mm            |
| Número de dientes Z                                 | 4                  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                         | 60 mm              |
| Radio de filo $R_1$                                 | 0,8 mm             |
| Avance $f_z$ para fresado copiado en acero < 65 HRC | 0,07 mm            |
| Ø de corte $D_c$                                    | 10 mm              |
| Ø de mango $D_s$                                    | 10 mm              |
| Longitud de filo $L_c$                              | 11 mm              |
| Longitud total L                                    | 100 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                   | 160 m/min | P          |
| Acero < 50 HRC                 | adecuado                   | 150 m/min | H          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado                   | 135 m/min | H          |
| Acero < 60 HRC                 | adecuado                   | 120 m/min | H          |
| Acero < 65 HRC                 | adecuado                   | 90 m/min  | H          |
| húmedo máximo                  | adecuado con restricciones |           |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado con restricciones |           |            |
| seco                           | adecuado                   |           |            |
| Aire                           | adecuado                   |           |            |

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB