

Garant**Fresas toroidales MDI HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 10/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206324 10/1,0
GTIN	4045197641397
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 **nanocrystalino para fresado duro hasta 70 HRC**. Muy adecuado **para uso continuado** en la fabricación de moldes y herramientas.

Tolerancias:

- **Radio de corte: $R_1 = \pm 0,02$ mm.**

Aplicación:

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

Para el fresado de contornos como operación de trabajo de acabado

(corte frontal sólo en profundidades de corte reducidas).

Descripción técnica

Radio de filo R_1	1 mm
Avance f_z para contorneo en acero < 70 HRC	0,07 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Avance f_z para fresado copiado en acero < 70 HRC	0,07 mm
Número de dientes Z	6
Ø de corte D_c	10 mm
Ø de cuello D_1	9,7 mm

Ø de mango D _s	10 mm
Longitud de filo L _c	10 mm
Longitud total L	70 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,02
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,05×D en contornear
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
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 < 60 HRC	adecuado con restricciones	150 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	110 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	90 m/min	H
Acero < 70 HRC	adecuado	80 m/min	H
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB