

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	201639 12
GTIN	4045197597335
Clase de artículo	11X

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

Geometría especial, recubrimiento y metal duro especial para mecanizado duro.

Nueva generación de fresas de alto rendimiento en el **intervalo de mecanizado HPC**.

A partir del tamaño 2 con mango escalonado (medidas  $L_1$  y  $\varnothing D_1$ ).

**Descripción técnica**

$\varnothing$ de corte $D_c$	12 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	11,8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	38 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,13 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 65 HRC	0,02 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 65 HRC	0,024 mm
Número de dientes Z	2
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8

Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	H
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05xD al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	110 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	80 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	60 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	50 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
-------------------------------	-----------

