



Fresa toroidal MDI HRC 62 GARANT Diabolo HPC, TiSiN, Ø e8 DC / R1: 10/0,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	206421 10/0,5
GTIN	4069515030663
Clase de artículo	11Z

Descripción

Ejecución:

GARANT Diabolo:

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

Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Especialista en aceros hasta 62 HRC. Fiabilidad del proceso y mayor vida útil gracias a una geometría de corte optimizada y un moderno revestimiento de alto rendimiento.

Sin paso de espiral dinámico.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado copiador en acero < 65 HRC	0,07 mm
\varnothing de cuello D_1	9,2 mm
Ángulo de hélice	50 grados
Radio de filo R_1	0,5 mm
Longitud total L	72 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo L_c	11 mm
\varnothing de mango D_s	10 mm
Número de dientes Z	6

Hoja de datos

Ø de corte D _c	10 mm
Avance f _z para fresado copiador en acero < 60 HRC	0,07 mm
Avance f _z para contornear en acero < 60 HRC	0,045 mm
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	h7
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,05×D en fresas copiadoras
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,05×D en contorneado
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 con restricciones	170 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado con restricciones	150 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	130 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	100 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	80 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado con restricciones	65 m/min	H
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/206421-10/0,5>
