

**Garant****Fresa toroidal MDI HRC 62 GARANT Diabolo HPC, TiSiN, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206421 8/2,0
GTIN	4069515030656
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**

Ø de cuello $D_1$	7,4 mm
Ángulo de hélice	50 grados
Longitud de filo $L_c$	9 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de corte $D_c$	8 mm
Longitud total L	63 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero < 65 HRC	0,06 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	27 mm
Radio de filo $R_1$	2 mm

## Hoja de datos

Número de dientes Z	6
Avance $f_z$ para contornear en acero < 60 HRC	0,04 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero < 60 HRC	0,06 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 <sup>2</sup>	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/206421-8/2,0>

---