

Garant
Fresas toroidales frontales MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm

Datos de pedido

Número de pedido	206273 2
GTIN	4045197858030
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:
GARANT Diabolo:

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

Tolerancia: Radio de corte $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Geometría de corte frontal especial para el fresado transversal con avances muy elevados.

Aplicación:

Para fresado copiado y transversal en el mecanizado duro **en condiciones de HPC / HSC**. Las estrategias de fresado especiales permiten un **volumen de arranque de viruta elevado**.

Nota:

Producto sucesor para n.º 206276.

Las herramientas son rectificables.

Descripción técnica

Avance f_z en acero < 60 HRC	0,024 mm
Longitud de filo L_c	1,5 mm
Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas	0,06 mm
Longitud total L	54 mm
Ø de corte D_c	2 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de cuello D_1	1,7 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	13 mm
Radio de programación	0,3 mm

Número de dientes Z	2
Ángulo de ajuste κ	10,5 grados
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia \varnothing nominal	h9
Ángulo de hélice	12 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa toroidal frontal

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	170 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	150 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	110 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	80 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