

Garant
Fresas toroidales frontales MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 4mm

Datos de pedido

Número de pedido	206275 4
GTIN	4045197860859
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 copiador 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 206278.

Las herramientas son rectificables.

Descripción técnica

Avance f_z en acero < 60 HRC	0,049 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	24 mm
Número de dientes Z	2
Ø de corte D_c	4 mm
Longitud de filo L_c	2,5 mm
Medida $a_{p \text{ máx.}}$ líneas	0,15 mm
Longitud total L	85 mm
Ø de cuello D_1	3,6 mm
Ø de mango D_s	6 mm

Radio de programación	0,5 mm
Ángulo de ajuste κ	11 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	160 m/min	P
Acero < 50 HRC	adecuado	145 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	130 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	95 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	70 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