

**Garant**
**Fresas toroidales frontales MDI GARANT Diabolo HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206275 10
GTIN	4045197860897
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**

Longitud total L	100 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	48 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Ø de cuello $D_1$	9 mm
Número de dientes Z	4
Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas	0,3 mm
Longitud de filo $L_c$	5,8 mm
Radio de programación	2 mm

Avance $f_z$ en acero < 60 HRC	0,116 mm
Ángulo de ajuste $\kappa$	7 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 <sup>2</sup>	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