

Garant
Microfresa de MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,6X5mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 201631 0,6X5 |
| GTIN | 4045197932600 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción
Ejecución:
GARANT Diabolo:

Geometría especial, recubrimiento y metal duro **para mecanizado duro en régimen de alto rendimiento**. Adecuadas también para el **mecanizado de cobre electrolítico**. Vaciado de 2 chaflandes doblemente destalonados para el mecanizado duro de alta precisión.

Ángulo de escalón $\alpha = 16^\circ$.

Tolerancias:

· **Ø de cuello: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Nota:

¡Al aumentar la longitud de alcance de la herramienta, aplicar la reducción a_p !

Valores para:

ranura completa: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p, \text{corr}}$

Contorneado: $a_p = 0,1 \times D \times a_{p, \text{corr}}$

Para el cálculo de la velocidad de avance v_f utilizar el número de revoluciones real de la máquina (generalmente el máximo)! p. ej. $v_f = 18\,000$ [rpm] × f_z [mm/Z] × z

Descripción técnica

| | |
|------------------------|-----------|
| Longitud de filo L_c | 0,9 mm |
| Número de dientes Z | 2 |
| Ángulo de hélice | 25 grados |
| Longitud total L | 45 mm |
| Ø de cuello D_1 | 0,58 mm |
| Ø de corte D_c | 0,6 mm |

| | |
|---|---|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 5 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 65 HRC | 0,012 mm |
| Tolerancia Ø nominal | 0 / -0,005 |
| Ø de mango D _s | 4 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f _z para contornear en acero < 65 HRC | 0,015 mm |
| Factor de corrección a _{p,corr} | 0,8 |
| Mango | DIN 6535 HA con h5 |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Serie | Diabolo |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,1×D al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | rojo |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado con restricciones | 200 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 200 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 190 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 50 HRC | adecuado | 120 m/min | H |
| Acero < 55 HRC | adecuado | 100 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| Acero < 60 HRC | adecuado | 72 m/min | H |
| Acero < 65 HRC | adecuado | 55 m/min | H |
| Acero < 67 HRC | adecuado | 50 m/min | H |
| Acero < 70 HRC | adecuado | 45 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 140 m/min | N |
| húmedo máximo | adecuado con restricciones | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |