

Garant
Microfresa de MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 1,2X6mm

Datos de pedido

Número de pedido	201631 1,2X6
GTIN	4045197932853
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

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L_1 incl. cuello	6 mm
Velocidad de corte v_c en acero < 65 HRC	55 m/min
Longitud de filo L_c	1,8 mm
Número de dientes Z	2
Longitud total L	45 mm

Avance f_z para contornear en acero < 65 HRC	0,02 mm
Ø de corte D_c	1,2 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 65 HRC	0,015 mm
Factor de corrección $a_{p,corr}$	1
Ø de cuello D_1	1,14 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Mango	DIN 6535 HA con h5
Ángulo de hélice	30 grados
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 $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,1 \times D$ 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		