

**Garant**
**Microfresa de MDI GARANT Diabolo, TiAlN, Ø DC × L1: 0,3X2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	201631 0,3X2
GTIN	4045197932396
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
Ángulo de hélice	25 grados
Número de dientes Z	2
Velocidad de corte $v_c$ en acero < 65 HRC	50 m/min
Ø de corte $D_c$	0,3 mm
Longitud de filo $L_c$	0,4 mm

Ø de cuello $D_1$	0,28 mm
Factor de corrección $a_{p,corr}$	0,9
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 65 HRC	0,008 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,005
Voladizo $L_1$ incl. cuello	2 mm
Mango	DIN 6535 HA con h5
Longitud total L	45 mm
Ø de mango $D_s$	4 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 65 HRC	0,012 mm
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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		