

Garant
Fresa toroidal de MDI GARANT Diabolo R1 0,1, TiAlN, Ø DC × L1: 1X3mm

Datos de pedido

Número de pedido	206156 1X3
GTIN	4045197934024
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:
GARANT Diabolo:

Geometría especial, recubrimiento y metal duro **para mecanizado duro en régimen de alto rendimiento.**

También adecuados para **mecanizado en cobre electrolítico.**

Vaciado de 2 chaflanes doblemente destalonado para el mecanizado duro de alta precisión.

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

Tolerancias:

- **Radio de corte: $R_1 = \pm 0,0025$ mm.**
- **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:

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

Copiar: $a_p = 0,05 \times D \times a_{p,corr}$

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

Radio de filo R_1	0,1 mm
Avance f_z para fresado coprador en acero < 65 HRC	0,02 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango D_s	4 mm
Ø de cuello D_1	0,95 mm

Longitud total L	50 mm
Avance f_z para contornear en acero < 65 HRC	0,02 mm
Factor de corrección $a_{p,corr}$	1
Voladizo L_1 incl. cuello	3 mm
Mango	DIN 6535 HA con h5
Longitud de filo L_c	1 mm
\varnothing de corte D_c	1 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Serie	Diabolo
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,005
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Refrigeración interior	no
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa tórica

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	140 m/min	N
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		