

Garant**Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206262 2
GTIN	4062406279493
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Geometría de corte frontal especial para el fresado transversal con avances muy elevados.
Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Aplicación:

Para fresado copiador y transversal en el mecanizado completo **en condiciones de HPC / HSC.**

Las estrategias de fresado especiales **permiten un volumen de arranque de viruta elevado.**

Nota:

Las herramientas son rectificables.

Con posición libre creciente cónicamente para garantizar la estabilidad con alcance largo.

Descripción técnica

Avance f_z en acero < 900 N/mm ²	0,03 mm
Ø de corte D_c	2 mm
Longitud total L	54 mm
Número de dientes Z	3
Radio de programación	0,3 mm
Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas	0,15 mm
Ángulo de ajuste κ	11 grados
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	1,5 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	13 mm
Ø máximo de reducción del mango D ₆	1,95 mm
Ø mínimo de reducción del mango D ₅	1,7 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h9
Ángulo de hélice	15 grados
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa toroidal frontal

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	175 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	155 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	95 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB