

Garant**Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 12mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206262 12 |
| GTIN | 4062406279851 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Longitud de filo L_c | 6,8 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Radio de programación | 2 mm |
| Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas | 0,8 mm |
| Número de dientes Z | 6 |
| Longitud total L | 93 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 30 mm |
| Avance f_z en acero < 900 N/mm ² | 0,22 mm |
| Ángulo de ajuste κ | 15 grados |

| | |
|--|--|
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Ø mínimo de reducción del mango D_5 | 11 mm |
| Ø máximo de reducción del mango D_6 | 11,9 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 $1 \times D$ |
| 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 |