

Garant
Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 6mm

Datos de pedido

Número de pedido	206263 6
GTIN	4062406279875
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

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

Aplicación:

Para fresado copiado 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	3,5 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas	0,4 mm
Número de dientes Z	5
Voladizo L_1 incl. cuello	28 mm
Ø de corte D_c	6 mm
Longitud total L	100 mm
Radio de programación	1 mm
Avance f_z en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm

Ángulo de ajuste κ	12,5 grados
Ø máximo de reducción del mango D_6	5,9 mm
Ø mínimo de reducción del mango D_5	5,2 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	170 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	135 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	125 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	90 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