

Garant
Fresas toroidales MDI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm


Datos de pedido

Número de pedido	206280 4/1,0
GTIN	4045197123947
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Con **ángulo lateral doblemente destalonado**.

Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Aplicación:

Especialmente adecuada para el **mecanizado de alta velocidad** en la **fabricación de moldes y herramientas** para **fresado copiado**. Resultados sobresalientes para el **fresado en seco**.

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es n.º 206333.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado copiado en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,014 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo L_1 incl. cuello	16 mm
Radio de filo R_1	1 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Ø de cuello D_1	3,7 mm
Ø de mango D_s	4 mm
Longitud de filo L_c	5 mm
Longitud total L	50 mm

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,2×D al contornear
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	155 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
GG(G)	adecuado	100 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

