

**Garant**
**Fresas toroidales MDI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm**


## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 206280 5/1,0  |
| GTIN              | 4045197123961 |
| Clase de artículo | 11X           |

## Descripción

### Ejecución:

Con **ángulo lateral doblemente destalonado**.

Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,005$  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 N/mm <sup>2</sup> | 0,014 mm |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 18 mm    |
| Ø de cuello $D_1$   | 4,6 mm   |
| Número de dientes Z   | 4        |
| Radio de filo $R_1$   | 1 mm     |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>      | 0,013 mm |
| Ø de corte $D_c$  | 5 mm     |
| Ø de mango $D_s$  | 5 mm     |
| Longitud de filo $L_c$  | 6 mm     |
| Longitud total L  | 54 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 <sup>2</sup>  | adecuado                   | 155 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 110 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 80 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 65 m/min  | P          |
| Acero < 55 HRC                 | adecuado con restricciones | 35 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 90 m/min  | M          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 100 m/min | K          |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                  | adecuado con restricciones |           |            |
| seco                           | adecuado                   |           |            |
| Aire                           | adecuado                   |           |            |

