

Garant
Fresas toroidales MDI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 10/1,5mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206280 10/1,5 |
| GTIN | 4045197124067 |
| 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 contorneo en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,034 mm |
| Ø de cuello D_1 | 9,2 mm |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Radio de filo R_1 | 1,5 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 32 mm |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud de filo L_c | 11 mm |
| Longitud total L | 72 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 | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB