

**Garant**
**Fresas toroidales MDI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 12/1,0mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206300 12/1,0
GTIN	4045197124418
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 coprador**. Resultados sobresalientes para el **fresado en seco**.

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!**

**El producto sucesor recomendado es n.º 206335.**

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	12 mm
Radio de filo $R_1$	1 mm
Avance $f_z$ para fresado coprador en acero $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	75 mm
Ø de cuello $D_1$	11 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud de filo $L_c$	12 mm
Longitud total L	120 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	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	35 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB