

Garant**Fresas toroidales MDI HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 10/2,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206351 10/2,0
GTIN	4045197542311
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas según DIN 6527 y 38° de espiral.

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

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es el n.º 206345

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	10 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ²	0,048 mm
Radio de filo R_1	2 mm
Ø de cuello D_1	9,5 mm
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud de filo L_c	22 mm
Longitud total L	72 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	38 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	e8
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	50 m/min	S
Uni	adecuado con restricciones		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuada con restricciones
Aire	adecuado con restricciones

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------