



Fresas toroidales MDI HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 12/0,5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206353 12/0,5 |
| GTIN | 4045197540317 |
| Clase de artículo | 12X |

Descripción

Ejecución:

Medidas constructivas según norma de fábrica y espiral de 35°.

Recubrimiento especial de TiSi.

Con calidad de equilibrado G2,5.

Nota:

¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE!

El producto sucesor recomendado es el n.º 206348

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------|
| Ø de cuello D ₁ | 11,6 mm |
| Ø de corte D _c | 12 mm |
| Radio de filo R ₁ | 0,5 mm |
| Avance f _z para fresado coprador en INOX > 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 36 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,065 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Longitud de filo L _c | 26 mm |
| Longitud total L | 83 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |

| | |
|--|----------------------------------|
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Recubrimiento | TiSi |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| 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 copiador |
| 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 |
| Uni | adecuado con restricciones | | |

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