

Garant
Fresas toroidales MDI HPC DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC / R1: 16/0,5mm

Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206351 16/0,5 |
| GTIN | 4045197588838 |
| 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 |
| Radio de filo R_1 | 0,5 mm |
| Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ² | 0,096 mm |
| Ø de corte D_c | 16 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 44 mm |
| Ø de cuello D_1 | 15 mm |
| Ø de mango D_s | 16 mm |
| Longitud de filo L_c | 32 mm |
| Longitud total L | 92 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 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 |
| 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 |
|-------------------------------|-----------|