



## Fresas toroidales MDI HPC DIN 6535 HB, TiSi, Ø DC / R1: 16/2,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206353 16/2,0
GTIN	4045197540362
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

Radio de filo $R_1$	2 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Ø de cuello $D_1$	15,5 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo $L_1$ incl. cuello	42 mm
Avance $f_z$ para fresado copiador en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud de filo $L_c$	36 mm
Longitud total L	92 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 <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		

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