

**Fresa de avance elevado MFH Harrier, con taladro, Ø D / cantidad de filos Z:
100/6mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 222065 100/6 |
| GTIN | 4960664707768 |
| Clase de artículo | 250 |

Descripción**Descripción:**

La fresa de avance elevado MFH Harrier permite tiempos de mecanizado breves gracias a valores de avance elevados con grandes profundidades de corte. La combinación de aristas de corte convexas y el ángulo de ataque reduce la fuerza de corte y minimiza la baja vibración.

Aplicación:

Para aumentar la productividad en el planeado con fresa, el fresado de cajas y de ranuras. Las grandes longitudes de voladizo en el fresado en Z no son un inconveniente gracias a la reducida fuerza de corte.

Descripción técnica

| | |
|--|-----------------------|
| Ø de corte D_c | 100 mm |
| Ø de perforación de asiento | 32 mm |
| Tornillo para plaquita | 229719 (20IP; 4,5 Nm) |
| Plaquita de corte adecuada | SOMT.. |
| Profundidad de corte máxima a_p máx. | 2 mm |

| | |
|--|--------------------------|
| Longitud total L_{tot} | 63 mm |
| Tamaño de plaquita | 14 |
| Profundidad de corte máxima $a_{p\ máx.}$ con geometría LD | 5 mm |
| $\varnothing D_3$ | 76 mm |
| Número de filos Z | 6 |
| Refrigeración interior | sí |
| Fresado circular de taladro $\varnothing D_{mín.}$ | 176 mm |
| Fresado circular de taladro $\varnothing D_{máx.}$ | 198 mm |
| Longitud de rampa L para $\alpha_{máx.}$ | 75 mm |
| Ángulo de rampa $\alpha_{máx.}$ | 0,28 grados |
| Ángulo de ajuste κ | 10 grados |
| Fz Helix | 0,7 |
| Ejecuciones de mangos | con taladro |
| Empleo de fresa | Ramping |
| Empleo de fresa | Fresado circular |
| Empleo de fresa | Plunging |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Tipo de producto | Fresa copiadora (RD..10) |

Accesorios

| | |
|--------------------|--------|
| Tornillo de amarre | 229719 |
|--------------------|--------|