

Garant**Fresa de avance elevado MDI HSC, AlTiSiN, Ø h8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	206269 10
GTIN	4067263133100
Clase de artículo	11Z

Descripción**Ejecución:**

Innovador sustrato de grano ultrafino, especialmente para el mecanizado duro de hasta 70 HRC. Revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo para lograr una durabilidad excelente y una potencia óptima de arranque de viruta.

Tolerancia: Radio de corte **R1 = +/- 0,01 mm**

Aplicación:

Especial para el mecanizado de alta velocidad HSC en la fabricación de moldes y herramientas para fresas copiadoras y en línea. Volumen de mecanizado muy alto en el mecanizado duro.

Descripción técnica

Voladizo L ₁ incl. cuello	30 mm
Radio de programación	0,898 mm
Número de dientes Z	6
Ø de cuello D ₁	9,7 mm
Ø de corte D _c	10 mm
Longitud de filo L _c	10 mm
Longitud total L	80 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Ángulo de ajuste κ	15 grados
Medida a _{p máx.} líneas	0,81 mm

Radio de filo R_1	0,5 mm
Radio frontal R_3	12 mm
Avance f_z para contornear en acero < 55 HRC	0,386 mm
Recubrimiento	AlTiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia \varnothing nominal	h8
Ángulo de hélice	20 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HSC
anillo de color	rojo
Tipo de producto	Fresa toroidal frontal

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 50 HRC	adecuado	105 m/min	H
Acero < 55 HRC	adecuado	105 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	75 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado	64 m/min	H
Acero < 67 HRC	adecuado	53 m/min	H
Acero < 70 HRC	adecuado	53 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

Servicios

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

