

Fresa toroidal de MDI GARANT Master Steel HPC, TiAlN, \varnothing e8 DC / R1: 20/1,0mm



Datos de pedido

Número de pedido	206335 20/1,0
GTIN	4069515015127
Clase de artículo	11X

Descripción

Ejecución:

Fresa HPC con revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo. Para una vida útil excelente y una potencia de arranque de viruta óptima en toda clase de materiales. Con ángulo lateral doblemente destalonado.

Tolerancia: Radio de filo R₁

Tamaño del radio 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Tamaño del radio > 1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Aplicación:

Especial para el mecanizado de alta velocidad en la fabricación de moldes y herramientas para fresas copiadoras. Resultados sobresalientes para el fresado en seco.

Nota:

Producto sucesor para n.º 206300.

Descripción técnica

Longitud total L	150 mm		
Radio de filo R ₁	1 mm		
Voladizo L₁ incl. cuello	92 mm		
Ángulo de hélice	30 grados		
Longitud de filo L _c	20 mm		
Mango	DIN 6535 HA con h6		
úmero de dientes Z 6			

Hoja de datos

Ø de mango D _s	20 mm		
Ø máximo de reducción del mango D ₆	19,8 mm		
Ø mínimo de reducción del mango D₅	19 mm		
Avance f_z para contornear en acero < 1100 N/mm ²	0,08 mm		
Ø de corte D _c	20 mm		
Avance f _z para fresado copiador en acero < 1100 N/mm ²	r en acero < 1100 N/mm² 0,1 mm		
Serie	Master Steel		
Recubrimiento	TiAIN		
Material de corte	MDI		
Norma	Norma de fábrica		
Тіро	Н		
Tolerancia Ø nominal	e8		
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora		
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,2×D al contornear		
Refrigeración interior	no		
Estrategia de arranque de virutas	HPC		
anillo de color	verde		
Tipo de producto	Fresa tórica		

Datos de usuario

	Uso	\mathbf{V}_{c}	Código ISO
Acero < 500 N/mm²	adecuado con restricciones	180 m/min	Р
Acero < 750 N/mm²	adecuado	150 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	110 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	75 m/min	Р
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	65 m/min	Р
Acero < 55 HRC	adecuado	35 m/min	Н
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	М

Hoja de datos

$INOX > 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	100 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/206335-20/1,0