

**Garant**
**Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206266 2
GTIN	4045197858016
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Geometría de corte frontal especial para el fresado transversal con avances muy elevados.  
Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Aplicación:**

**Para fresado copiador y transversal** en el mecanizado completo **en condiciones de HPC / HSC.**

Las estrategias de fresado especiales **permiten un volumen de arranque de viruta elevado.**

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 206272.**  
**Las herramientas son rectificables.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
Número de dientes Z	2
Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas	0,15 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	13 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	54 mm
Radio de programación	0,3 mm
Ø de cuello $D_1$	1,7 mm
Ø de corte $D_c$	2 mm

Longitud de filo $L_c$	1,5 mm
Ángulo de ajuste $\kappa$	11 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia $\varnothing$ nominal	h9
Ángulo de hélice	15 grados
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Mango	DIN 6535 HA con h5
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa toroidal frontal

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	155 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	145 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	90 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		

~~Aire~~  
**Servicios** adecuado con restricciones

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB