

**Garant**
**Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206266 8
GTIN	4045197860651
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Geometría de corte frontal especial para el fresado transversal con avances muy elevados.

Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**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**

Radio de programación	1,5 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Avance $f_z$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,158 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	24 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Número de dientes Z	4
Medida $a_{p \text{ máx.}}$ líneas	0,5 mm
Longitud total L	70 mm
Longitud de filo $L_c$	4,8 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	7 mm
Ángulo de ajuste κ	15 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h9
Ángulo de hélice	15 grados
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×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 <sub>c</sub>	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