

Garant
Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 10mm

Datos de pedido

Número de pedido	206266 10
GTIN	4045197860668
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 copiado 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	2 mm
Medida $a_{p\text{máx}}$ líneas	0,7 mm
Ø de corte D_c	10 mm
Longitud total L	85 mm
Avance f_z en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,216 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud de filo L_c	5,8 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	26 mm

Ø de cuello D ₁	9 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 _e 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 _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	155 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	145 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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