

**Garant**
**Fresa toroidal frontal MDI HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 3mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	206267 3
GTIN	4045197860699
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 206274.**  
**Las herramientas son rectificables.**

**Descripción técnica**

Radio de programación	0,3 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	20 mm
Avance $f_z$ en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Número de dientes Z	2
Ø de corte $D_c$	3 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Medida $a_{p,máx.}$ líneas	0,2 mm
Ø de cuello $D_1$	2,7 mm
Longitud de filo $L_c$	1,5 mm
Longitud total L	75 mm

Ángulo de ajuste $\kappa$	9 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	150 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	125 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

## Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB