

**Fresa toroidal de MDI, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 1/0,1mm****Dados do pedido**

Número do pedido	206300 1/0,1
GTIN	4045197124166
Classe de artigo	11X

**Descrição****Modelo:**

Com **ângulo de folga lateral duplamente retificado em relevo.**

Tolerância: Raio de corte  $R_1 = \pm 0,005$  mm.

**Utilização:**

Especialmente concebida para **processamento de alta velocidade** na **construção de moldes e ferramentas** para **fresagem de cópia**. Excelentes resultados de **fresagem a seco**.

**Instrução:**

**NOVA GERAÇÃO DISPONÍVEL!**

**O produto sucessor recomendado é o n.º 206335.**

**Descrição técnica**

Ø de exposição $D_1$	0,85 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de cópia em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Número de dentes Z	4
Ø das lâminas $D_c$	1 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	20 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,003 mm
Raio de corte $R_1$	0,1 mm
Ø haste $D_s$	3 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	1,5 mm
Comprimento total L	75 mm
Haste	DIN 6535 HA com h6

Ângulo espiral	30 grau
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
Tolerância de Ø nominal	e8
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,05×D na fresagem de cópia
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,2×D ao reborderar
Refrigeração interior	não
Tolerância da haste	h6
Anel colorido	sem
Tipo de produto	Fresa toroidal

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 55 HRC	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
GG(G)	adequado		
máximo a molhado	adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		

