


TMSERROR, Ø h10 DC: 12mm

Datos de pedido

Número de pedido	GG1125 12
GTIN	4045197736086
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:
Como n.º 207125.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	73 mm
Número de dientes Z	2
Longitud de filo L_c	16 mm
Avance f_z para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Radio R	6 mm
Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	h10
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	350 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	70 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	320 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		

Aire adecuada con restricciones

Accesorios

Fresa de punta esférica de MDI Ø DC 12 mm 207125 12