



## Fresa de punta esférica MDI, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	207154 10
GTIN	4062406265717
Clase de artículo	12X

### Descripción

**Nota:**

Producto sucesor para n.º 207155.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado copiado en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,068 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud de filo $L_c$	14 mm
Número de dientes Z	2
Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Radio R	5 mm
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 fresa copiadora
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
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 <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	70 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB