

Garant**Fresa con forma de barril MDI troncocónica $\alpha/2$ 72° PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2: 12/100mm****Datos de pedido**

Número de pedido	207551 12/100
GTIN	4062406286859
Clase de artículo	11X

Descripción**Ejecución:**

Concepto de recubrimiento innovador para el **mecanizado de materiales endurecidos**. Herramienta de elevado rendimiento para **un revestimiento de la máxima eficiencia en superficies de cualquier forma**. Para una calidad de la superficie excepcional en el **menor tiempo de mecanizado posible**. Para su uso con fresadoras modernas de cinco ejes compatibles con CAD/CAM.

Recomendación:

Como medida excedente para operaciones de acabado recomendamos de 0,05 a 0,2 mm.

Nota:

R₂ indica el radio de acción en la herramienta.

No es posible el reafilado.

Para el mecanizado de superficies base y para eludir interferencias.

Producto sucesor para n.º 207556.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 60 HRC	0,035 mm
Radio de filo R ₁	2 mm
Ø de corte D _c	12 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Longitud de filo L _c	2,5 mm
Número de dientes Z	5

Avance f_z para fresado copiador en acero < 60 HRC	0,04 mm
Longitud total L	100 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Radio efectivo R_2	100 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en el contorneado
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	PPC
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	170 m/min	H
Acero < 60 HRC	adecuado	150 m/min	H
Acero < 65 HRC	adecuado con restricciones	110 m/min	H
húmedo máximo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

