

**Garant****Fresa de punta esférica MDI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	207460 6
GTIN	4045197128782
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

**Fresa de curvas de acuerdo** con la forma de los filos corregida, sin distorsión de perfil. Con ángulo lateral doblemente destalonado.

Tolerancia: Contorno de radio =  $\pm 0,005$  mm.

**Aplicación:**

Especial para el uso **MTC (Multi Task Cutting)** en la nueva generación de centros de fresado-torneado.

**Nota:**

**¡NUEVA GENERACIÓN DISPONIBLE! El producto sucesor recomendado es el n.º 207492.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,041 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,051 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	100 mm
Longitud de filo $L_c$	10 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Radio R	3 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,03×D en fresado copiador
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	MTC
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	225 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	210 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	145 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
GG(G)	adecuado	350 m/min	K
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