

**Garant****Fresa de punta esférica MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / DS: 3/6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	207477 3/6
GTIN	4045197455420
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

**Geometría especial y recubrimiento** para el mecanizado de **aceros inoxidables y resistentes al ácido**. 4 filos frontales hasta el centro. Por tanto, es aplicable como **auténtica cortadora de 4 filos** en todas las profundidades de corte.

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

**Nota:**

**¡Nueva generación disponible!** El producto sucesor es el n.º 207473.

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,007 mm
Ø de corte $D_c$	3 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	54 mm
Longitud de filo $L_c$	5 mm
Factor de corrección para $v_c$	1,25
Ángulo de hélice	45 grados
Radio R	1,5 mm
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
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 al contornear
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
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	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	230 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB
-------------------------------	-----------