

**Garant**
**Fresa de punta esférica MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC / D S: 0,1mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	207240 0,1
GTIN	4045197276001
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**
**Rectificado con precisión para altas exigencias de precisión.**

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

**Nota:**
**El producto sucesor recomendado es el n.º 207242.**
**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,0035 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,004 mm
Ø de corte $D_c$	0,1 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango $D_s$	3 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo $L_c$	0,2 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Radio R	0,05 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H

Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,03×D en fresa copiadora
Mango	DIN 6535 HA con h6
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
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 con restricciones	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	70 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	350 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	400 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		