

Garant**Fresa esférica MDI 220°, TiAlN, Ø DC: 4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 207175 4 |
| GTIN | 4045197126665 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:****Forma de radio exacta sin distorsión del perfil.**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

Tolerancia: contorno de radio = $\pm 0,01$ mm.Con ángulo de encapsulación **220°**. Tamaño Ø nominal: **D_c = f8****Nota:**

Destalonado en línea recta.

Descripción técnica

| | |
|--|-----------|
| Número de dientes Z | 2 |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 20 mm |
| Longitud de filo l _c | 3 mm |
| Ø de corte D _c | 4 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 3,7 mm |
| Avance f _z para fresado copiado en acero < 1100 N/mm ² | 0,032 mm |
| Ø de mango D _s | 6 mm |
| Longitud total L | 70 mm |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Radio R | 2 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |

| | |
|--|------------------------------------|
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | H |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | $0,03 \times D$ en fresado copiado |
| Mango | DIN 6535 HA con h5 |
| 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 |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 575 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 390 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 390 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 280 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 200 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 200 m/min | M |
| GG(G) | adecuado | 575 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB