

**Garant****Fresa de punta esférica MDI, DLC, Ø f8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	207032 12
GTIN	4045197849670
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:**

Con **recubrimiento DLC sp<sup>2</sup>** de última generación.

Tolerancias: contorno de radio = **± 0,01 mm**.

**Nota:**

**Producto sucesor para n.º 207030.**

**Descripción técnica**

Ø de corte D <sub>c</sub>	12 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado copiado en aluminio que produce virutas cortas	0,08 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Número de dientes Z	2
Ø de cuello D <sub>1</sub>	11,4 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	38 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Longitud total L	73 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Radio R	6 mm
Recubrimiento	DLC
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	W
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 copiado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HA
Refrigeración interior	no
anillo de color	amarillo
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio	adecuado	600 m/min	N
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	550 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	500 m/min	N
PMMA Fibra acrílica	adecuado	220 m/min	N
PE-HD	adecuado	180 m/min	N
PA 66	adecuado	220 m/min	N
PEEK	adecuado	170 m/min	N
PF 31	adecuado	150 m/min	N
PVDF GF20	adecuado	200 m/min	N
POM GF25	adecuado	180 m/min	N
PA 66 GF30	adecuado	170 m/min	N
PEEK GF30	adecuado	140 m/min	N
PTFE CF25	adecuado	180 m/min	N
Panal de abeja Sándwich	adecuado con restricciones	320 m/min	N

Cu	adecuado	180 m/min	N
CuZn	adecuado	220 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado		

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB