

**Garant**
**Fresa esférica MDI 260°, TiAlN, Ø DC: 6mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	207176 6
GTIN	4045197858368
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 **260°**. Tamaño Ø nominal:  $D_c = -0,01 / -0,025$  mm.

**Nota:**

 Destalonado después de la longitud de filo  $L_c$  creciente cónicamente.

**Descripción técnica**

Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Longitud total L	100 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 1100$ N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Ø de cuello $D_1$	4,2 mm
Longitud de filo $l_c$	5,2 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango $D_s$	6 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Radio R	3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI

Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
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 <sup>2</sup>	adecuado	575 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	390 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	390 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	280 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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