

**Garant****Fresa de desbastar de punta esférica MDI, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	207507 6
GTIN	4045197883018
Clase de artículo	11X

**Descripción****Ejecución:****Perfil de labio** redondo para desbastado, **también en la zona radial.****Nota:****Producto sucesor para n.º 207512****Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,037 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	45 grados
Radio R	3 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR

Tolerancia $\varnothing$ nominal	d11
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Mango	DIN 6535 HB con h6
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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	350 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	130 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		