

Garant
**Fresa con forma de barril MDI cónica $\alpha/2$ 18° PPC, TiAlN, Ø f8 DC / R2:
16/1000mm**

Datos de pedido

Número de pedido	207532 16/1000
GTIN	4045197922687
Clase de artículo	11X

Descripción
Ejecución:

Herramienta de elevado rendimiento para **un revestimiento de la máxima eficiencia en superficies de cualquier forma**. Para una calidad de la superficie excepcional en el **menor tiempo de mecanizado posible**. Para su uso con fresadoras modernas de cinco ejes compatibles con CAD/CAM.

La geometría de filos frontales está realizada de manera que las virutas, especialmente si se utiliza el radio frontal, se pueden configurar y evacuar óptimamente. El número de filos se reduce para este fin a la cantidad de filos frontales efectivos.

Recomendación:

Como medida excedente para operaciones de acabado recomendamos de 0,05 a 0,2 mm.

Nota:

R_2 indica el radio de acción en la herramienta.

No es posible el reafilado.

Para el mecanizado de pared y para eludir interferencias.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,09 mm
Longitud total L	90 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	16 mm
Avance f_z para fresado copiado en acero < 900 N/mm ²	0,11 mm
Longitud de filo L_c	16 mm

Radio efectivo R_2	1000 mm
Radio de filo R_1	4 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia \varnothing nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en el contorneado
Mango	DIN 6535 HA con h6
Estrategia de arranque de virutas	PPC
anillo de color	verde
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	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	130 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	90 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	120 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	S
GG(G)	adecuado	300 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB