

Garant**Fresa mango cilíndrico HSS-Co8, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 24mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 191200 24 |
| GTIN | 4045197100917 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:**

Geometría de corte frontal para inmersión.

Destalonado excéntrico.**Nota:****Como fresa para agujeros largos (tolerancia e8) o como fresa con mango.****El 50 % más de rendimiento en el arranque de viruta** respecto a fresas con 2 filos.**Espacios de virutas mayores** que en las fresas con mango cilíndrico de varios filos (favorable en el caso de material blando). Para fresar ranuras de taladro.**Descripción técnica**

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Ø de corte D_c | 24 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø de mango D_s | 25 mm |
| Longitud total L | 121 mm |
| Longitud de filo L_c | 45 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |

| | |
|------------------------|-------------------|
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS Co 8 |
| Norma | DIN 844 B |
| Tipo | N |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 83 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 23 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 55 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |