

**Garant****Fresa mango cilíndrico HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191250 5
GTIN	4045197101037
Clase de artículo	11W

**Descripción****Ejecución:**

Geometría de corte frontal para inmersión.

**Destalonado excéntrico.**

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

**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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte $D_c$	5 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo $L_c$	13 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	TiAlN
Material de corte	HSS PM
Norma	DIN 844 B
Tipo	N
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	138 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		