

Garant**Fresa mango cilíndrico HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 3,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191250 3,5
GTIN	4045197101006
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

Número de dientes Z	3
Ø de corte D_c	3,5 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,004 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	54 mm
Longitud de filo L_c	10 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 _c	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 ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		