



## Fresa mango cilíndrico HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 11mm



### Datos de pedido

Número de pedido	191260 11
GTIN	4045197101389
Clase de artículo	12W

### Descripción

#### Ejecución:

Geometría de corte frontal para inmersión.

#### Destalonado excéntrico.

Alternativa económica.

#### 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 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	11 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	79 mm
Longitud de filo $L_c$	22 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 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	78 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	46 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	92 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		