

### Fresa mango cilíndrico HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 18mm



## Datos de pedido

Número de pedido	191260 18		
GTIN	4045197101440		
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

$\varnothing$ de corte $D_c$	18 mm		
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm		
Número de dientes Z	3		
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm		
Longitud total L	92 mm		
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 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	TiAIN		
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	$\mathbf{V}_{c}$	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	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	Р
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	М
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		