

**Garant****Fresa mango cilíndrico HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 191290 16     |
| GTIN              | 4045197531285 |
| 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                          |
| Número de dientes Z  | 3                                |
| Ø de corte $D_c$   | 16 mm                            |
| Ø de mango $D_s$   | 16 mm                            |
| Longitud total L   | 123 mm                           |
| Longitud de filo $L_c$   | 63 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                   | 23 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                   |                |            |