

Garant**Fresa mango cilíndrico, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 30mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 191340 30 |
| GTIN | 4045197101938 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:**

Geometría de corte frontal para inmersión.

Destalonado excéntrico.

- **Ranuras para viruta amplias rectificadas con alta precisión.**
- **Rectificado especialmente fino de los filos gracias a lo cual se obtienen superficies de pieza de trabajo limpias.**
- **Ángulo de desprendimiento especial para aluminio.**

Nota:

Para fresar ranuras de taladro.

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 3 |
| Avance f_z para fresado de ranuras en aluminio que produce virutas cortas | 0,07 mm |
| Ø de corte D_c | 30 mm |
| Ø de mango D_s | 25 mm |
| Longitud total L | 166 mm |
| Longitud de filo L_c | 90 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |

| | |
|----------------------------|-------------------|
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS Co 8 |
| Norma | DIN 844 B |
| Tipo | W |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | amarillo |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado | 150 m/min | N |
| Aluminio > 10 % Si | adecuado con restricciones | 37 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado | | |