

**Fresas mini HSS-Co8, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191360 1
GTIN	4045197101945
Clase de artículo	12W

**Descripción****Ejecución:**

Geometría de corte frontal para inmersión.

**Destalonado excéntrico.** Mango similar a DIN 1835 B con tolerancia del mango h6. Geometría de corte universal. Utilizable en platos de sujeción planos y mandriles de sujeción como **fresa para taladros largos y fresa** con mango cilíndrico. **Rendimiento de corte elevado,** especialmente económico. Para fresar ranuras de taladro.

**Nota:**

Ahórrese los gastos de reafilado: ya que es más económico utilizar fresas mini hasta el límite de desgaste y luego desecharlas que reafilarlas.

**Descripción técnica**

Ø de corte $D_c$	1 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,002 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	34 mm
Longitud de filo $L_c$	3 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS Co 8
Norma	Norma de fábrica
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	83 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
CuZn	adecuado con restricciones	55 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		