

Garant**Fresa mango cilíndrico HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191290 4
GTIN	4045197531216
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

Número de dientes Z	3
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	63 mm
Longitud de filo L_c	19 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 _c	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 ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		