



Fresas mini HSS-Co8, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 4,3mm



Datos de pedido

Número de pedido	191360 4,3
GTIN	4045197102065
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte D_c	4,3 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo L_c	7 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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	83 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	25 m/min	P
CuZn	adecuado con restricciones	55 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		