



Fresas mini HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 191380 12 |
| GTIN | 4045197102423 |
| 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.

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Longitud total L | 58 mm |
| Longitud de filo L_c | 16 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 | TiAlN |
| Material de corte | HSS PM |
| 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 | 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 |
| CuZn | adecuado con restricciones | 110 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |