



## Fresas mini HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5,5mm



### Datos de pedido

Número de pedido	191380 5,5
GTIN	4045197102317
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

Ø de corte $D_c$	5,5 mm
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,008 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	39 mm
Longitud de filo $L_c$	8 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 <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	M
CuZn	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		