



Fresas mini HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 8,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	191420 8,5
GTIN	4045197102713
Clase de artículo	12W

Descripción

Ejecución:

Geometría de corte frontal para inmersión. **Destalonado excéntrico.** Geometría de corte universal. Mango similar a DIN 1835 B con tolerancia del mango h6. 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 N/mm ²	0,016 mm
Ø de corte D_c	8,5 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	56 mm
Longitud de filo L_c	19 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		