

**Fresas mini HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 191380 3      |
| GTIN              | 4045197102249 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Número de dientes Z  | 3                                |
| Ø de corte $D_c$   | 3 mm                             |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,003 mm                         |
| Ø de mango $D_s$   | 6 mm                             |
| Longitud total L   | 36 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$   | 5 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                   |                |            |