



## Fresas mini HSS-Co8, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	191400 10
GTIN	4045197102577
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.

#### 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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte $D_c$	10 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	59 mm
Longitud de filo $L_c$	22 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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	83 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
CuZn	adecuado con restricciones	55 m/min	N
húmedo máximo	adecuado		