

Garant**Fresa mango cilíndrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 6Mmm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 191520 6M |
| GTIN | 4045197103147 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:**

Fresa de varios filos. **Destalonado excéntrico.**

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

Resultados sobresalientes para el **fresado en seco.**

Tam. 6M–25M **Fresa MID:**

medidas de ejecución según **norma de fábrica** que están comprendidas **entre** DIN 844 **corta** y DIN 844 **larga. Especialmente** adecuadas para la fabricación de **moldes** y **herramientas**, ya que las **medidas de ejecución con longitudes medianas** ofrecen mayor **estabilidad** que las fresas largas según DIN 844 larga.

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø de corte D_c | 6 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,014 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 63 mm |
| Longitud de filo L_c | 19 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | k10 |
| Ángulo de hélice | 30-40 grados |

| | |
|----------------------------|---------------|
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS PM |
| Norma | DIN 844 B |
| 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 |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 55 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 110 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |