

**Garant**
**Fresa mango cilíndrico HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 9mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	191520 9
GTIN	4045197103185
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**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	9 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	69 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 <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
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		