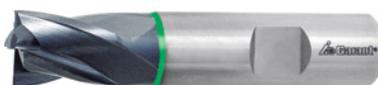


Garant**Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 18mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191632 18
GTIN	4045197199058
Clase de artículo	11W

Descripción**Ejecución:**

Sustrato especial **SPM** con un gran porcentaje de cobalto.
Combina la **dureza del MDI** con la **tenacidad del acero PM**.
Longitudes constructivas según DIN 327.

Ventaja:

Gracias a su geometría universal, esta fresa se puede emplear para los materiales más diversos.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,038 mm
Ø de corte D_c	18 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	79 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	25 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 327
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en canteado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	159 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	125 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	74 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	74 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	42 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	21 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	63 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	125 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

