

Garant**Fresa mango cilíndrico, Sin revestimiento, Ø k10 DC: 50mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 191630 50 |
| GTIN | 4045197104106 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:**

Fresa de varios filos. Libres en el centro de la cara frontal.

Ventaja:

Para fresados con poca altura de corte (preferentemente frontales).

Muy estables, gracias a que sobresalen poco del husillo de la máquina.

Descripción técnica

| | |
|---|------------------------|
| Número de dientes Z | 8 |
| Ø de corte D_c | 50 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ² | 0,12 mm |
| Ø de mango D_s | 32 mm |
| Longitud total L | 100 mm |
| Longitud de filo L_c | 36 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | k10 |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |

| | |
|------------------------|-------------------|
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS Co 5 |
| 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 | 83 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 23 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 23 m/min | P |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 23 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 55 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |