

**Garant****Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 191635 16     |
| GTIN              | 4045197547194 |
| 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**.

Fresa de varios filos con geometría universal.

Aplicable como fresa de acabar, de desbastar y acabar o de desbastar.

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø de corte $D_c$   | 16 mm                            |
| Número de dientes Z  | 4                                |
| Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,066 mm                         |
| Ø de mango $D_s$   | 16 mm                            |
| Longitud total L   | 92 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 32 mm                            |
| Dirección de aproximación                                    | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango  | DIN 1835 B con h6                |
| Tolerancia Ø nominal   | k12                              |
| Ángulo de hélice   | 30 grados                        |
| Ángulo del chaflán angular                                   | 90 grados                        |
| Recubrimiento  | TiAlN                            |
| Material de corte  | HSS E SPM                        |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| Norma  | DIN 844 B                 |
| Tipo   | N                         |
| Características ángulo espiral                     | desigual                  |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,5 \times D$ en cantedo |
| 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 <sup>2</sup>         | adecuado                   | 95 m/min  | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 74 m/min  | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 74 m/min  | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 42 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 32 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 26 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | 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                   |           |            |