

**Garant****Fresas de desbaste y acabado, Sin revestimiento, Ø k10 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191700 12
GTIN	4045197104618
Clase de artículo	11W

**Descripción****Ejecución:****Con perfil de desbastado y acabado destalonado por muela.**

Geometría de corte frontal para inmersión.

Los amplios labios dentados se pueden rectificar de nuevo con frecuencia sin variación del perfil. Fresas universales para el fresado de contornos o para la inmersión y la subsiguiente operación lateral.

**Ventaja:**

Presenta como ventaja con respecto a las fresas provistas de mayor número de cuchillas una **evacuación de viruta más favorable gracias a espacios de viruta mayores.**

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Número de dientes Z	3
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,5 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	110 mm
Longitud de filo $L_c$	53 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	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Perfil de fresado	NF
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	83 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	25 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	P
GG(G)	adecuado con restricciones	23 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	55 m/min	N
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		