

Garant**Fresas de desbaste y acabado, TiAlN, Ø k12 DC: 7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191720 7
GTIN	4045197104915
Clase de artículo	11W

Descripción**Ejecución:**

Tam. 10 – 30 geometría de corte frontal para inmersión.

Para un aumento notable del rendimiento, con **ranuras rompevirutas** rectificadas.

Ventaja:

Las ranuras rompevirutas **facilitan la evacuación de la viruta** al mismo tiempo que **generan una buena superficie de pieza**.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	7 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	66 mm
Longitud de filo L_c	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 1835 B con h6
Tolerancia Ø nominal	k12
Ángulo de hélice	27-30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Recubrimiento	TiAlN

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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	78 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	14 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	46 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	92 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		