

Garant**Fresas con mango cilíndrico de alto rendimiento, Sin revestimiento, Ø js12
DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191850 12
GTIN	4045197105493
Clase de artículo	11W

Descripción**Ejecución:**

Fresas de varios filos **con ranuras rompevirutas**.

Geometría de corte frontal para inmersión.

Superficie con tratamiento especial.

Ventaja:

Como fresas de acabar con producción de viruta especialmente alta.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	12 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	80 mm
Longitud de filo L_c	30 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 1835 B con h6
Tolerancia Ø nominal	js12
Ángulo de hélice	30 grados
Ángulo del chaflán angular	90 grados

Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	HSS Co 8
Norma	Norma de fábrica
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	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		