

**Garant****Fresas de desbaste y acabado, TiAlN, Ø k12 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191720 12
GTIN	4045197104960
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	12 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	78 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		