

Garant
Fresas de desbaste y acabado, TiAlN, Ø k12 DC: 14mm

Datos de pedido

Número de pedido	191720 14
GTIN	4045197104977
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

Ø de corte D_c	14 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,042 mm
Número de dientes Z	4
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 _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		