

**Garant**
**Fresas de desbaste y acabado, TiAlN, Ø k12 DC: 18mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 191720 18     |
| GTIN              | 4045197104991 |
| 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 $D_c$  | 18 mm                            |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                          |
| Número de dientes Z   | 4                                |
| Ø de mango $D_s$  | 16 mm                            |
| Longitud total L  | 92 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$  | 32 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 |                |            |