

Garant**Fresa de desbaste, Sin revestimiento, Ø js12 DC: 10mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 192480 10 |
| GTIN | 4045197106384 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:****Con perfil de labio destalonado por muela.**

Geometría de corte frontal para inmersión.

Fresas universales para el fresado de contornos o para la inmersión y la subsiguiente operación lateral.**Descripción técnica**

| | |
|----------------------------------------------------------------------|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 3 |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,014 mm |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud total L | 95 mm |
| Longitud de filo L_c | 45 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | js12 |
| Ángulo de hélice | 25 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |
| Material de corte | HSS Co 8 |

| | |
|------------------------|---------------|
| Norma | DIN 844 B |
| Perfil de fresado | NR |
| 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 | | |