

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192445 7
GTIN	4045197106063
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.

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

**Ventaja:**

Presenta como ventaja con respecto a las fresas provistas de mayor número de cuchillas una **evacuación de viruta más favorable gracias a espacios de viruta mayores.**

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	3
Ø de corte $D_c$	7 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	66 mm
Longitud de filo $L_c$	16 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	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS PM
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 <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	138 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		