

Garant**Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø js12 DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	192445 9
GTIN	4045197106087
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**

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,4 mm
Ø de corte D_c	9 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D_s	10 mm
Longitud total L	69 mm
Longitud de filo L_c	19 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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	138 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		