

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-Co8, Sin revestimiento, Ø js12 DC: 15mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 192400 15     |
| GTIN              | 4045197105950 |
| 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.

**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 $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                          |
| Número de dientes Z  | 3                                |
| Ø de corte $D_c$   | 15 mm                            |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                           | 0,6 mm                           |
| 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   | js12                             |
| Ángulo de hélice   | 25 grados                        |

|                            |                   |
|----------------------------|-------------------|
| Ángulo del chaflán angular | 45 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 83 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 28 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 23 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 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                   |                |            |