

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

**Datos de pedido**

Número de pedido	192645 7
GTIN	4045197107206
Clase de artículo	11W

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

Hasta tam. 20, geometría de filos frontales para inmersión.

Los amplios labios dentados se pueden rectificar de nuevo sin variación del perfil.

**HSS-PM** Para las máximas exigencias de rendimiento.

Tam. de 6M a 25M – **Fresas MID:** medidas constructivas según **norma de fábrica** que están comprendidas **entre** DIN 844 **corta** y DIN 844 **larga**.

Refrigeración interior: no

Tolerancia Ø nominal: js12

Número de dientes Z: 4

Ángulo de hélice: 30 grados

Dirección de aproximación: Horizontal, inclinado y vertical

Mango: DIN 1835 B con h6

Número de dientes Z: 4

Longitud de filo  $L_c$ : 16 mm

Longitud total L: 66 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 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>: 0,015 mm

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Número de dientes Z	4

Ø de corte $D_c$	7 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	30 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 <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		