



## Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 10Mmm



### Datos de pedido

Número de pedido	192650 10M
GTIN	4045197107510
Clase de artículo	12W

### 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.

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

Alternativa económica.

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  $L_c$ : 35 mm

Longitud total L: 84 mm

Ø de mango  $D_s$ : 10 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,4 mm

Avance  $f_z$  para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,014 mm

### Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,014 mm

Número de dientes Z	4
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud total L	84 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	35 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 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	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	78 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	29 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	14 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	46 m/min	K

CuZn	adecuado con restricciones	92 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		