

Garant**Fresa de desbaste HSS-PM, TiAIN, Ø DC: 32mm****Datos de pedido**

Número de pedido	192645 32
GTIN	4045197107435
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: 6

Ángulo de hélice: 30 grados

Dirección de aproximación: Horizontal e inclinado

Mango: DIN 1835 B con h6

Número de dientes Z: 6

Longitud de filo L_c: 53 mm

Longitud total L: 133 mm

Ø de mango D_s: 32 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,7 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm²: 0,08 mm**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,7 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,08 mm
Ø de corte D _c	32 mm

Número de dientes Z	6
Ø de mango D _s	32 mm
Longitud total L	133 mm
Longitud de filo L _c	53 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
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 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		