

**Garant**
**Fresa de desbaste, TiAlN, Ø DC: 40mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192710 40
GTIN	4045197107893
Clase de artículo	11W

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

Hasta tam. 20, geometría de corte frontal para inmersión.

Refrigeración interior: no

Tolerancia Ø nominal: k12

Número de dientes Z: 6

Ángulo de hélice: 27 grados

Dirección de aproximación: Horizontal e inclinado

Mango: DIN 1835 B con h6

Número de dientes Z: 6

Longitud de filo  $L_c$ : 125 mm

Longitud total L: 217 mm

Ø de mango  $D_s$ : 32 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °: 0,5 mm

Avance  $f_z$  para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm<sup>2</sup>: 0,07 mm

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Número de dientes Z	6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Ø de corte $D_c$	40 mm
Ø de mango $D_s$	32 mm
Longitud total L	217 mm

Longitud de filo $L_c$	125 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
Mango	DIN 1835 B con h6
Tolerancia $\varnothing$ nominal	k12
Ángulo de hélice	27 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
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	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
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		

