

**Garant**
**Fresas de desbaste HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192855 12
GTIN	4045197108289
Clase de artículo	11W

**Descripción**
**Ejecución:**

Sustrato especial **SPM** con un gran porcentaje de cobalto.  
 Combina la **dureza del MDI** con la **tenacidad del acero PM**.  
 Geometría de corte frontal para inmersión.

**Aplicación:**

**Para las máximas exigencias de rendimiento en el arranque de viruta y el aumento del volumen de arranque en aceros inoxidables.**

**Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,029 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	k12
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 844
Perfil de fresado	HRF
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	159 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	74 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	74 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	20 m/min	S
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		