



Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 30mm



Datos de pedido

Número de pedido	192650 30
GTIN	4045197107688
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: 5

Ángulo de hélice: 30 grados

Dirección de aproximación: Horizontal e inclinado

Mango: DIN 1835 B con h6

Número de dientes Z: 5

Longitud de filo L_c : 45 mm

Longitud total L: 121 mm

Ø de mango D_s : 25 mm

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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm²: 0,031 mm

Descripción técnica

Ø de corte D_c	30 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,7 mm
Número de dientes Z	5

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,031 mm
Ø de mango D_s	25 mm
Longitud total L	121 mm
Longitud de filo L_c	45 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 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_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	78 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	29 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	25 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	17 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		