



Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø DC: 32mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 192650 32 |
| GTIN | 4045197107695 |
| 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: 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: 0,031 mm

Descripción técnica

| | |
|---|----------|
| Número de dientes Z | 6 |
| Ø de corte D_c | 32 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ² | 0,031 mm |

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,7 mm |
| 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 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 N/mm ² | adecuado | 78 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 29 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 25 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 17 m/min | M |
| INOX > 900 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 | | |