

Garant**Fresa de desbaste, TiAlN, Ø DC: 8mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 192840 8 |
| GTIN | 4045197108043 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:****Perfil de labio fino, destalonado por muela.**

Geometría de corte frontal para inmersión.

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Número de dientes Z | 4 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,014 mm |
| Ø de corte D_c | 8 mm |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Longitud total L | 69 mm |
| Longitud de filo L_c | 19 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | ±0,12 |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS Co 8 |

| | |
|------------------------|---------------|
| Norma | DIN 844 |
| Perfil de fresado | HR |
| Refrigeración interior | no |
| anillo de color | verde |
| 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 | | |