

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 8Mmm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 192860 8M     |
| GTIN              | 4045197108395 |
| Clase de artículo | 11W           |

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

Geometría de corte frontal para inmersión.

 Tam. de 6M a 25M – **Fresas MID:** Medidas de ejecución según **norma de fábrica** que están comprendidas **entre** DIN 844 **corta** y DIN 844 **larga**.

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Número de dientes Z  | 4                                |
| Ø de corte $D_c$   | 8 mm                             |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm                         |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                           | 0,3 mm                           |
| Ø de mango $D_s$   | 10 mm                            |
| Longitud total L   | 78 mm                            |
| Longitud de filo $L_c$   | 28 mm                            |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango  | DIN 1835 B con h6                |
| Tolerancia Ø nominal   | $\pm 0,12$                       |
| Ángulo de hélice   | 30 grados                        |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados                        |
| Recubrimiento  | TiAlN                            |

|                        |               |
|------------------------|---------------|
| Material de corte      | HSS PM        |
| Norma                  | DIN 844       |
| Perfil de fresado      | HR            |
| Refrigeración interior | no            |
| anillo de color        | verde         |
| Tipo de producto       | Fresa angular |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 138 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 83 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 64 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 64 m/min       | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 37 m/min       | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 32 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 23 m/min       | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 18 m/min       | M          |
| GG(G)                                 | adecuado con restricciones | 55 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 110 m/min      | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |
| seco                                  | adecuado                   |                |            |