

Garant
Fresa de desbaste con refrigeración interior, TiAlN, Ø k12 DC: 25mm

Datos de pedido

Número de pedido	192910 25
GTIN	4045197108791
Clase de artículo	11W

Descripción
Ejecución:

Perfil de labio fino, destalonado por muela. Corte al centro para inmersión. Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

Ventaja:

El refrigerante se conduce directamente **a los filos**. De esta forma se consiguen **largas duraciones** y las **virutas se evacuan por completo**.

Refrigeración interior: sí

Tolerancia Ø nominal: k12

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 °: 0,5 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 1100 N/mm²: 0,054 mm

Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Ø de corte D_c	25 mm
Número de dientes Z	5
Ø de mango D_s	25 mm

Longitud total L	121 mm
Longitud de filo L _c	45 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 1100 N/mm ²	0,054 mm
Dirección de aproximación	Horizontal e inclinado
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 PM
Norma	DIN 844
Perfil de fresado	HR
División de los cortes	desigual
Refrigeración interior	sí
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	138 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		