

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192860 10
GTIN	4045197108425
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**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	31 mm
Número de dientes Z	5
Ø de corte $D_c$	10 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm
Ø de cuello $D_1$	9,5 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm
Longitud total L	72 mm
Longitud de filo $L_c$	22 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		