

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 14mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192920 14
GTIN	4045197108838
Clase de artículo	11W

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

Geometría de corte frontal para inmersión.

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

**Ventaja:**

Resultados sobresalientes para el fresado en seco.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,5 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	14 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	110 mm
Longitud de filo $L_c$	53 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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	no
anillo de color	sin
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
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	110 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		