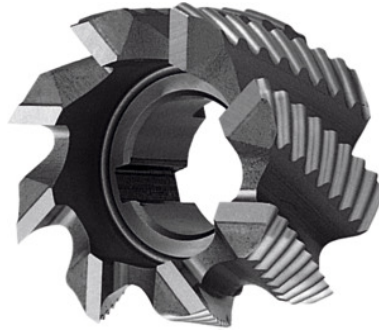


Garant**Fresa frontal cilíndrica de desbaste NR, Sin revestimiento, Øxancho js16:
40X32mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 182200 40X32 |
| GTIN | 4045197096739 |
| Clase de artículo | 11U |

Descripción**Ejecución:**

Perfil destalonado. Los amplios labios dentados se pueden rectificar de nuevo con frecuencia sin variación del perfil.

Nota:

f_z para $a_e = 0,5 - 1 \times D$.

Descripción técnica

| | |
|--|-------------------|
| Número de dientes Z | 6 |
| Ø de corte D_c | 40 mm |
| Ø de perforación H7 | 16 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Ejecuciones de mangos | con perforación |
| Altura total | 32 mm |
| Recubrimiento | Sin revestimiento |

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Material de corte | HSS Co 5 |
| Norma | DIN 1880 T1 |
| Perfil de fresado | NR |
| Tolerancia Ø nominal | js16 |
| Alojamiento fresa frontal cilíndrica | con ranura de ajuste |
| Ángulo de hélice | 27 grados |
| Dirección de aproximación | Horizontal e inclinado |
| Refrigeración interior | no |
| Ángulo del chaflán angular | 90 grados |
| anillo de color | sin |
| Tipo de producto | Fresa cilíndrica |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|-------------------------------|----------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 30 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 28 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 18 m/min | M |
| CuZn | adecuado | 45 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |