

Garant**Fresa frontal cilíndrica de desbaste HR, TiAlN, Øxancho js16: 50X36mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 182750 50X36 |
| GTIN | 4045197097262 |
| Clase de artículo | 11U |

Descripción**Ejecución:****Perfil de labio fino destalonado.****Geometría de corte óptima.****Nota:** f_z para $a_e = 0,5 - 1 \times D$.**Descripción técnica**

| | |
|---|-----------------|
| Número de dientes Z | 8 |
| Ø de perforación H7 | 22 mm |
| Ø de corte D_c | 50 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm |
| Ejecuciones de mangos | con perforación |
| Altura total | 36 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS Co 5 |

| | |
|--------------------------------------|------------------------|
| Norma | DIN 1880 T1 |
| Perfil de fresado | HR |
| Tolerancia \varnothing 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 < 750 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 42 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 38 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 33 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 25 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 20 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado | 15 m/min | S |
| CuZn | adecuado | 60 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |