

**Garant****Fresas de punta esférica HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 30mm****Datos de pedido**

Número de pedido	194302 30
GTIN	4045197110275
Clase de artículo	11W

**Descripción****Ejecución:**

Corte al centro para inmersión.

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

**Nota:**

Para el fresado de ranuras semicirculares o para fresados con transición de radio.

Apropiadas como fresas copadoras y para la fabricación de moldes.

$f_z$  para  $a_p$   $0,05 \times D$ .

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado copador en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,076 mm
Ø de corte $D_c$	30 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango $D_s$	25 mm
Longitud total L	102 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Radio R	15 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS PM
Tipo	N

Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,05 \times D$ en fresado copiado
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa de esférica y fresa de bola

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	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 con restricciones	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		