

**Garant**
**Fresa de disco estrecha, Sin revestimiento, Øxancho js16xk11: 125X10mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 185500 125X10 |
| GTIN              | 4045197097699 |
| Clase de artículo | 11U           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Fresa circular de metal cortante de tres caras**, con collar en la perforación y chavetero.

Dentado cruzado: el dentado inclinado alterno permite que estas fresas corten muy silenciosamente, incluso los cortes profundos.

**Aplicación:**

Para **fresado para ranuras o cortar**, si las superficies laterales de la pieza deben tener una superficie limpia y precisa.

**Nota:**

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

**Descripción técnica**

|  |         |
|--|---------|
| Ø de corte $D_c$                             | 125 mm  |
| Avance $f_z$ en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm |
| Ancho de corte                               | 10 mm   |
| Número de dientes Z                          | 32      |

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Ø de perforación H7    | 32 mm               |
| Ejecuciones de mangos  | con perforación     |
| Recubrimiento          | Sin revestimiento   |
| Material de corte      | HSS Co 5            |
| Norma                  | DIN 1834 A          |
| Perfil de fresado      | con dentado cruzado |
| Tipo                   | N                   |
| Tolerancia Ø nominal   | js16                |
| Refrigeración interior | no                  |
| anillo de color        | sin                 |
| Tipo de producto       | Fresa de disco      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 200 m/min      | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 19 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 19 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 19 m/min       | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado con restricciones | 9 m/min        | M          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 180 m/min      | N          |
| Uni                                   | adecuado con restricciones |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |