

**Garant****Fresa de disco, Sin revestimiento, Øxancho js16×k11: 63X10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 185820 63X10  |
| GTIN              | 4045197097903 |
| Clase de artículo | 11U           |

**Descripción****Ejecución:**

Con dentado cruzado, collar en el taladro y ranuras de chaveta.

**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 $D_c$                              | 63 mm           |
| Ø de perforación H7                           | 22 mm           |
| Avance $f_z$ en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm         |
| Número de dientes Z                           | 14              |
| Ancho de corte                                | 10 mm           |
| Ejecuciones de mangos                         | con perforación |

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Recubrimiento          | Sin revestimiento   |
| Material de corte      | HSS Co 5            |
| Norma                  | DIN 885 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                   |                |            |