

Garant**Fresa de disco estrecha, Sin revestimiento, Øxancho js16xk11: 100X4mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 185500 100X4 |
| GTIN | 4045197097576 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Número de dientes Z | 36 |
| Ancho de corte | 4 mm |
| Avance f_z en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Ø de perforación H7 | 32 mm |

| | |
|------------------------|---------------------|
| Ø de corte D_c | 100 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_c | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 200 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 19 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 19 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 19 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 9 m/min | M |
| CuZn | adecuado con restricciones | 180 m/min | N |
| Uni | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |