

Garant**Fresa para taladros largos HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 5,75mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191050 5,75
GTIN	4045197099457
Clase de artículo	11W

Descripción**Ejecución:**

Corte al centro para inmersión.

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

Aplicación:

Para el fresado de **ranuras de chaveta** (ranuras de taladro) o para fresados desde el centro de la pieza de trabajo.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Ø de corte D_c	5,75 mm
Número de ficortes los activos Z (perímetro)	2
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	8 mm
Longitud total L	52 mm
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS PM
Norma	DIN 327 D
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 1835 B con h6
Refrigeración interior	no
Tolerancia de mango	h6
Ángulo del chaflán angular	90 grados
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa para taladros largos

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 ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		