

**Garant****Fresa para taladros largos HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191050 3
GTIN	4045197099372
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**

Número de ficortes los activos Z (perímetro)	2
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,007 mm
Ø de corte $D_c$	3 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	5 mm
Longitud total L	49 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 <sub>c</sub>	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		