

**Fresa para taladros largos HSS-Co8, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 191070 16 |
| GTIN | 4045197099969 |
| Clase de artículo | 12W |

Descripción**Ejecución:**

Corte al centro para inmersión.

Alternativa económica.

Aplicación:

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

Descripción técnica

| | |
|--|-----------|
| Ø de corte D_c | 16 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Número de ficortes los activos Z (perímetro) | 2 |
| Ø de mango D_s | 16 mm |
| Longitud de filo L_c | 19 mm |
| Longitud total L | 79 mm |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS Co 8 |
| 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 |
|-------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 78 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 55 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 14 m/min | M |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 46 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 92 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado | | |