

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 11 mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192605 11
GTIN	4067263290865
Clase de artículo	11W

**Descripción**
**Ejecución:**

Tam. de 6M a 25M – **Fresas MID.** Medidas constructivas según **norma de fábrica** que están comprendidas **entre** DIN 844 **corta** y DIN 844 **larga**.

**Con perfil de labio destalonado por muela.** Los amplios labios dentados se pueden rectificar de nuevo sin variación del perfil.

Geometría de corte frontal para penetración y paso de dientes desigual.

**Descripción técnica**

Ángulo de hélice	30 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Ø de corte $D_c$	11 mm
Número de dientes Z	4
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango $D_s$	12 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,014 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,5 mm
Longitud total L	79 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Tolerancia Ø nominal	k12

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS Co 8
Norma	DIN 844 B
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	781 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	29 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	14 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	46 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	90 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		