

**Garant**
**Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 22mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 192605 22     |
| GTIN              | 4067263290971 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango  | DIN 1835 B con h6                |
| Número de dientes Z  | 5                                |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados                        |
| Anchura del chaflán angular con 45 °   | 0,5 mm                           |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 38 mm                            |
| Longitud total L   | 104 mm                           |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,031 mm                         |
| Ángulo de hélice   | 30 grados                        |
| Tolerancia Ø nominal   | k12                              |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 20 mm                            |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 22 mm                            |

|                        |               |
|------------------------|---------------|
| 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 |                |            |