

Garant**Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 32mm****Datos de pedido**

Número de pedido	192605 32
GTIN	4067263291022
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

Longitud de filo L_c	53 mm
Número de dientes Z	6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,031 mm
Longitud total L	133 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Tolerancia \varnothing nominal	k12
Ángulo de hélice	30 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
\varnothing de corte D_c	32 mm
\varnothing de mango D_s	32 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 _c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	120 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	781 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	29 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	25 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		