

Garant**Fresa de desbaste HSS-Co8, TiAlN, Ø k12 DC: 28mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 192610 28 |
| GTIN | 4067263291183 |
| Clase de artículo | 11W |

Descripción**Ejecución:**

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 | 90 mm |
| Ø de corte D_c | 28 mm |
| Longitud total L | 166 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,061 mm |
| Ø de mango D_s | 25 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Ángulo de hélice | 30 grados |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,5 mm |
| Número de dientes Z | 5 |
| Mango | DIN 1835 B con h6 |
| Tolerancia Ø nominal | k12 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | HSS Co 8 |

| | |
|--|-----------------------|
| Norma | DIN 844 B |
| Perfil de fresado | NR |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | 0,15×D en contorneado |
| 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 | 100 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 60 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 13 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 11 m/min | M |
| GG(G) | adecuado con restricciones | 36 m/min | K |
| CuZn | adecuado con restricciones | 73 m/min | N |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| seco | adecuado con restricciones | | |