

**Garant**
**Fresas de desbastar HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	192925 16
GTIN	4067263118831
Clase de artículo	11W

**Descripción**
**Ejecución:**
**Perfil de labio fino, destalonado por muela.**

Geometría de corte frontal para inmersión.

Para las máximas exigencias de potencia de arranque de viruta.

**Ventaja:**

Resultados sobresalientes para el fresado en seco.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,5 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de dientes Z	4
Longitud de filo $L_c$	63 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Tolerancia Ø nominal	k12
Longitud total L	123 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	30 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS PM
Norma	DIN 844
Perfil de fresado	HR
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	138 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	18 m/min	M
GG(G)	adecuado con restricciones	55 m/min	K
CuZn	adecuado con restricciones	110 m/min	N
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		