

Garant**Fresas de desbastar HSS-PM, TiAlN, Ø DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	192925 10
GTIN	4067263118800
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

Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Longitud de filo L_c	45 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Ø de corte D_c	10 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	95 mm
Tolerancia Ø nominal	k12
Ø de mango D_s	10 mm

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 ²	adecuado	83 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	37 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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		