

**Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191637 4
GTIN	4045197838193
Clase de artículo	12W

**Descripción****Ejecución:**

Sustrato de rendimiento muy elevado para el mecanizado de los materiales de acero e inoxidables.

**Descripción técnica**

Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Ø de corte $D_c$	4 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	55 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 844 B

Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	74 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	64 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	42 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	21 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		