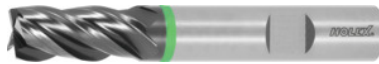



**Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	191637 12
GTIN	4045197838940
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 $D_s$	12 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Número de dientes Z	4
Ø de corte $D_c$	12 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Longitud total L	83 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
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		