

**Garant****Fresa mango cil. HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 14mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191581 14
GTIN	4045197973795
Clase de artículo	11W

**Descripción****Ejecución:**

Fresa de varios filos, para las máximas exigencias de rendimiento en el arranque de viruta. Corte al centro para inmersión. **Destalonado excéntrico**. Para el fresado de contorno como operación de trabajo de acabado **para la consecución de la máxima calidad en las superficies**.

**Ventaja:**

**Resultados sobresalientes** para el **fresado en seco**.

**Descripción técnica**

Mango	DIN 1835 B con h6
Ángulo de hélice	50 grados
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	k10
Ø de mango $D_s$	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,058 mm
Ø de corte $D_c$	14 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	HSS PM
Norma	DIN 844 B
Tipo	N
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 con restricciones	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		
Aire	adecuado		