

Garant

Fresa mango cil. HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 12mm



Datos de pedido

Número de pedido	191581 12
GTIN	4045197973788
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

Ø de cuello D ₁	11,5 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	50 grados
Mango	DIN 1835 B con h6
Longitud total L	83 mm
Tolerancia Ø nominal	k10
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,058 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	38 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Ø de corte D _c	12 mm
Longitud de filo L _c	26 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,25 mm

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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 _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 con restricciones	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		
Aire	adecuado		

