

**Garant**
**Fresa mango cil. HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 16mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	191581 16
GTIN	4045197973801
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**

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	50 grados
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,5 mm
Tolerancia Ø nominal	k10
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	44 mm
Mango	DIN 1835 B con h6
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	92 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,25 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 mm

Ø de mango D <sub>s</sub>	16 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		

