

Garant**Fresa mango cil. HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 25mm****Datos de pedido**

Número de pedido	191581 25
GTIN	4045197973832
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

Tolerancia Ø nominal	k10
Mango	DIN 1835 B con h6
Longitud de filo L_c	45 mm
Ø de cuello D_1	24 mm
Longitud total L	121 mm
Ángulo de hélice	50 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,076 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	65 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	25 mm
Ø de corte D_c	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		

