

**Garant**
**Fresa de achaflanado de MDI espiralizada 90°, TiAlN, Ø e8 DC: 6mm**

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208088 6      |
| GTIN              | 4062406390587 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción**
**Ejecución:**

**Excelentes calidades de la superficie** gracias al **ángulo de hélice de 35°**. Fresa de achaflanado para **uso universal** en casi todos los materiales. Gracias a su novedoso recubrimiento se evitan eficazmente filos recrecidos, también en aluminio o en INOX.

**Tolerancia: Ángulo de punta  $\pm 5$  minutos de ángulo.**

**Aplicación:**

- **Centrado**
- **Taladrado**
- **Avellanado**
- **Biselado**

**Descripción técnica**

|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$  | 0,045 mm           |
| Fresado de achaflanado                                       | 45 grados          |
| Número de dientes Z                                          | 2                  |
| Mango                                                        | DIN 6535 HA con h6 |
| Ø de mango $D_s$                                             | 6 mm               |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 13 mm              |
| Longitud total L                                             | 57 mm              |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm            |
| Ø de corte $D_c$                                             | 6 mm               |

|                                                    |                           |
|----------------------------------------------------|---------------------------|
| Ángulo del chaflán angular                         | 45 grados                 |
| Recubrimiento                                      | TiAlN                     |
| Material de corte                                  | MDI                       |
| Norma                                              | Norma de fábrica          |
| Tipo                                               | N                         |
| Tolerancia Ø nominal                               | e8                        |
| Ángulo de hélice                                   | 30 grados                 |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,5 \times D$ en cantedo |
| Ángulo de punta del avellanador                    | 90 grados                 |
| Refrigeración interior                             | no                        |
| Tolerancia de mango                                | h6                        |
| anillo de color                                    | sin                       |
| Tipo de producto                                   | Fresa de achaflanado      |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | $V_c$     | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones | 180 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 300 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 220 m/min | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 130 m/min | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 115 m/min | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 110 m/min | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 80 m/min  | P          |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado con restricciones | 65 m/min  | P          |
| Acero < 55 HRC                        | adecuado con restricciones | 35 m/min  | H          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 90 m/min  | M          |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 70 m/min  | M          |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>            | adecuado                   | 50 m/min  | S          |

|               |                            |           |   |
|---------------|----------------------------|-----------|---|
| GG(G)         | adecuado                   | 100 m/min | K |
| Uni           | adecuado                   |           |   |
| húmedo máximo | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |           |   |
| seco          | adecuado con restricciones |           |   |
| Aire          | adecuado con restricciones |           |   |

**Servicios**

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB