

Garant**Fresas angulares de MDI forma D 60°, TiAlN, Ø js14 DC: 20mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 208031 20 |
| GTIN | 4062406397869 |
| Clase de artículo | 11X |

Descripción**Ejecución:**

Con nuevo recubrimiento de alto rendimiento para una duración máxima.

Tolerancia angular ± 8 minutos de ángulo.

Nota:

Producto sucesor para n.º 208038.

Para fresar guías en la fabricación de herramientas y máquinas.

Hasta el ataque total f_z con 50 % de empuje.

Descripción técnica

| | |
|--|----------|
| Ø de corte D_c | 20 mm |
| Ø de mango D_s | 12 mm |
| Ø de cuello D_1 | 10,5 mm |
| Longitud de filo L_c | 8 mm |
| Longitud total L | 63 mm |
| Forma | D |
| Avance f_z en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,042 mm |
| Número de dientes Z | 8 |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |

| | |
|----------------------------|--------------------|
| Norma | DIN 1833 |
| Tolerancia Ø nominal | js14 |
| Tipo | N |
| Dirección de aproximación | horizontal |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Refrigeración interior | no |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Ángulo del chaflán angular | 60 grados |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Fresas angulares |

Datos de usuario

| | Uso | V _c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 105 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado con restricciones | 60 m/min | P |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |