

**Garant****Fresas angulares de MDI forma D 60°, TiAlN, Ø js14 DC: 32mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208031 32     |
| GTIN              | 4062406397906 |
| Clase de artículo | 11X           |

**Descripción****Ejecución:**

**Con nuevo recubrimiento de alto rendimiento** para una duración máxima.

Tolerancia angular  $\pm 8$  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**

|  |          |
|--|----------|
| Longitud de filo $L_c$                       | 12,5 mm  |
| Número de dientes Z                          | 10       |
| Forma  | D        |
| Ø de corte $D_c$                             | 32 mm    |
| Ø de cuello $D_1$                            | 15 mm    |
| Longitud total L                             | 71 mm    |
| Ø de mango $D_s$                             | 16 mm    |
| Avance $f_z$ en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,045 mm |
| 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 <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 105 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 90 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 90 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 | 60 m/min       | P          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |                |            |