

**Garant****Fresa de achaflanado de MDI 120°, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 5mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 208081 5      |
| GTIN              | 4062406544942 |
| Clase de artículo | 11X           |

## Descripción

**Ejecución:****Tolerancia:** Ángulo de punta  $\pm 1^\circ$ .**Aplicación:**

- **Fresado de ranuras**
- **Avellanado**
- **Biselado**
- **También se puede utilizar como broca de puntear CN.**

## Descripción técnica

|  |                    |
|--|--------------------|
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm            |
| Ø de corte $D_c$   | 5 mm               |
| Mango  | DIN 6535 HA con h6 |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 13 mm              |
| Longitud total L   | 57 mm              |
| Ángulo del chaflán angular                                   | 60 grados          |
| Ø de mango $D_s$   | 6 mm               |
| Fresado de achaflanado                                       | 60 grados          |
| Número de dientes Z  | 2                  |
| Recubrimiento  | Sin revestimiento  |
| 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 canteado |
| Ángulo de punta del avellanador                    | 120 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                   | 180 m/min | N          |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado                   | 140 m/min | N          |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado                   | 105 m/min | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 70 m/min  | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 60 m/min  | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 55 m/min  | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>        | adecuado                   | 35 m/min  | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>          | adecuado                   | 40 m/min  | M          |
| GG(G)                                 | adecuado                   | 55 m/min  | K          |
| Uni                                   | adecuado                   |           |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |           |            |
| húmedo mínimo                         | adecuado con restricciones |           |            |
| Aire                                  | adecuada con restricciones |           |            |

### Servicios

Rectificado de mangos Tipo HB

129100 HB

