

**Garant****Fresa mango cilíndrico HSS-Co8, Sin revestimiento, Ø k10 DC: 20mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 191500 20     |
| GTIN              | 4045197103000 |
| Clase de artículo | 11W           |

**Descripción****Ejecución:**Fresa de varios filos. **Destalonado excéntrico.**

Corte al centro para inmersión.

**Descripción técnica**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,039 mm                         |
| Número de dientes Z  | 4                                |
| Ø de corte $D_c$   | 20 mm                            |
| Ø de mango $D_s$   | 20 mm                            |
| Longitud total L   | 104 mm                           |
| Longitud de filo $L_c$   | 38 mm                            |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango  | DIN 1835 B con h6                |
| Tolerancia Ø nominal   | k10                              |
| Ángulo de hélice   | 30-40 grados                     |
| Ángulo del chaflán angular   | 90 grados                        |
| Recubrimiento  | Sin revestimiento                |
| Material de corte  | HSS Co 8                         |
| Norma  | DIN 844 B                        |

|                        |               |
|------------------------|---------------|
| Tipo                   | N             |
| Refrigeración interior | no            |
| anillo de color        | sin           |
| Tipo de producto       | Fresa angular |

### Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones | 83 m/min       | N          |
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 30 m/min       | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado                   | 25 m/min       | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | adecuado con restricciones | 25 m/min       | P          |
| GG(G)                                 | adecuado con restricciones | 23 m/min       | K          |
| CuZn                                  | adecuado con restricciones | 55 m/min       | N          |
| Uni                                   | adecuado                   |                |            |
| húmedo máximo                         | adecuado                   |                |            |