

**Garant****Fresa de achaflanado de MDI 90°, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 20mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	208070 20
GTIN	4045197300836
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.**

**Nota:**Pedir forma **HB** con n.º **208071**.

La forma HB se suministra al mismo precio que HA.

## Descripción técnica

Número de dientes Z	2
Ø de corte $D_c$	20 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Ø de mango $D_s$	20 mm
Longitud de filo $L_c$	38 mm
Longitud total L	104 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Fresado de achaflanado	45 grados

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	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	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