

**Garant**
**Fresa de achaflanado de MDI 120°, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 8mm**


## Datos de pedido

Número de pedido	208080 8
GTIN	4045197129192
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 **208081**.

La forma HB se suministra al mismo precio que HA.

## Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Número de dientes Z	2
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Longitud total L	63 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	30 grados
Fresado de achaflanado	60 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 cantedo
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