

**Garant**
**Fresas de MDI, Sin revestimiento, Ø e8 DC: 8mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202640 8
GTIN	4045197117625
Clase de artículo	11X

**Descripción**
**Ejecución:**

Ángulo de incidencia con doble destalonado.

**Descripción técnica**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,08 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm
Forma del mango	HB
Ø de cuello $D_1$	7,8 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de mango $D_s$	8 mm
Longitud total L	70 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	30 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Recubrimiento	Sin revestimiento
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,3 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	no
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	140 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	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
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	30 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado con restricciones	25 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	M
GG(G)	adecuado	55 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
------	----------------------------

Aire	adecuada con restricciones
------	----------------------------