

**Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 7,75mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1844 7,75
GTIN	4062406200152
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Mango similar a **DIN 6535 HB**. Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Como n.º Z11842 (artículo de seguimiento n.º 201842).

Descripción técnica

Forma del mango	HB
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Longitud total L	42 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ángulo de hélice	30 grados
Factor de corrección para v_c	1,25
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3

Longitud de filo L_c	10 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
\varnothing de corte D_c	7,75 mm
Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado