

**Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1844 9
GTIN	4062406200176
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**

Longitud de filo $L_c$	11 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Forma del mango	HB
Longitud total L	48 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Factor de corrección para $v_c$	1,25
Ø de corte $D_c$	9 mm
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	30 grados

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	10 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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