

**Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1844 16
GTIN	4062406200220
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**

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Factor de corrección para $v_c$	1,25
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Forma del mango	HB
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	30 grados
Ø de corte $D_c$	16 mm

Longitud de filo $L_c$	18 mm
Longitud total L	62 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	16 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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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