

**Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 9,7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1844 9,7
GTIN	4062406200183
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø de corte D_c	9,7 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	48 mm
Factor de corrección para v_c	1,25
Ángulo de hélice	30 grados
Forma del mango	HB
Ø de mango D_s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	e8

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	11 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	$0,3 \times D$ al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $> 10 \% \text{ Si}$	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