

**Fresas mini de MDI, TiAlN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1844 12
GTIN	4062406200206
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

Número de dientes Z	3
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Factor de corrección para v_c	1,25
Ángulo de hélice	30 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D_c	12 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Forma del mango	HB
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud de filo L_c	15 mm

Longitud total L	55 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
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