

**Garant**
**Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 0,5mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	GG1264 0,5
GTIN	4045197905604
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 202264.**

**Descripción técnica**

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango $D_s$	3 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo $L_c$	1,5 mm
Ø de corte $D_c$	0,5 mm
Número de dientes Z	3
Forma del mango	HA
Ángulo de hélice	45 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Contenido	5
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ al contornear
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

---

## Accesorios

Fresas mini de MDI Ø e8 DC 0,5 mm 202264 0,5