

**Garant**
**Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	GG1264 7
GTIN	4045197907059
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**

Forma del mango	HB
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Número de dientes Z	3
Longitud total L	55 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte D <sub>c</sub>	7 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	10 mm
Ángulo de hélice	45 grados

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia $\varnothing$ 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 $> 10 \% \text{ Si}$	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

---

## Accesorios

Fresas mini de MDI Ø e8 DC 7 mm	202264 7
---------------------------------	----------