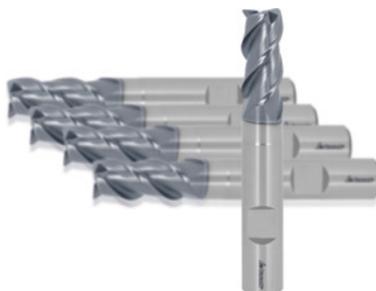


**Garant****Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 8,5mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	GG1294 8,5
GTIN	4045197907752
Clase de artículo	GGN

## Descripción

### Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**. Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Como n.º 202294.**

## Descripción técnica

Forma del mango	HB
Longitud total L	72 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte $D_c$	8,5 mm
Ø de mango $D_s$	10 mm

Longitud de filo $L_c$	19 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	8,3 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Número de dientes $Z$	3
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	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 con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	50 m/min	M

GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuado		

## Accesorios

Fresa de MDI Ø e8 DC 8,5 mm

202294 8,5