

**Garant****Fresas mini de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 1,1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1264 1,1
GTIN	4045197906861
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**

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,006 mm
Ø de corte $D_c$	1,1 mm
Número de dientes Z	3
Longitud total L	38 mm
Forma del mango	HA
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo $L_c$	2 mm
Ø de mango $D_s$	3 mm
Ángulo de hélice	45 grados

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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 1,1 mm	202264 1,1
-----------------------------------	------------