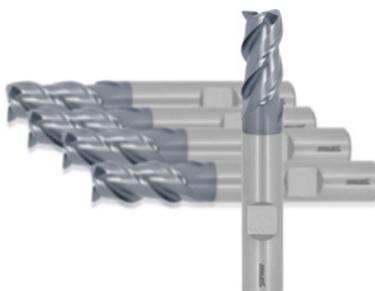


**Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1296 16
GTIN	4045197908018
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 202296.

Descripción técnica

Forma del mango	HB
Ø de mango D _s	16 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	3
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm ²	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Avance f _z para contorneo en acero < 750 N/mm ²	0,13 mm
Longitud de filo L _c	32 mm

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	92 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
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	0,3×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	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	75 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado

Accesorios

Fresa de MDI Ø e8 DC 16 mm	202296 16
----------------------------	-----------