

**Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 6,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1296 6,5
GTIN	4045197907912
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**

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Forma del mango	HB
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	63 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	6,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Número de dientes Z	3

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	8 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	80 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 6,5 mm	202296 6,5
-----------------------------	------------