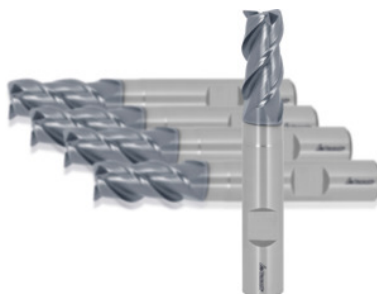


Garant**Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1294 9,5
GTIN	4045197907776
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

Ø de cuello D_1	9,3 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Forma del mango	HB
Longitud total L	72 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L_c	22 mm
Ø de corte D_c	9,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 9,5 mm

202294 9,5