

**Garant****Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 4,5mm**

## Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1294 4,5    |
| GTIN              | 4045197907660 |
| 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 corte $D_c$                     | 4,5 mm                           |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,18 mm                          |
| Ø de mango $D_s$                     | 6 mm                             |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello          | 21 mm                            |
| Número de dientes Z                  | 3                                |
| Dirección de aproximación            | horizontal, inclinado y vertical |
| Tolerancia Ø nominal                 | e8                               |
| Forma del mango                      | HB                               |
| Ø de cuello $D_1$                    | 4,3 mm                           |

|  |   |
|--|---|
| Longitud de filo $L_c$   | 13 mm                                       |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$         | 0,025 mm                                    |
| Longitud total L   | 57 mm                                       |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6                          |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 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<br>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 $< 500 \text{ N/mm}^2$          | 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 con restricciones | 60 m/min  | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$           | adecuado                   | 70 m/min  | M          |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$           | 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 4,5 mm

202294 4,5