



## Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 7mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1296 7
GTIN	4045197907929
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

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Forma del mango	HB
Ø de corte $D_c$	7 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6

Longitud total L	63 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3xD al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 7 mm	202296 7
---------------------------	----------