



Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1296 9,5
GTIN	4045197907974
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
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Número de dientes Z	3
Longitud de filo L _c	22 mm
Avance f _z para contornear en acero < 750 N/mm ²	0,08 mm
Ø de corte D _c	9,5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	72 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	0,3×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 9,5 mm	202296 9,5
-----------------------------	------------