



## Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1296 4
GTIN	4045197907851
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Forma del mango	HB
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de corte $D_c$	4 mm
Número de dientes Z	3
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	6 mm
Tolerancia Ø nominal	e8

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,18 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	$0,3 \times D$ al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $> 10 \% \text{ Si}$	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 4 mm	202296 4
---------------------------	----------