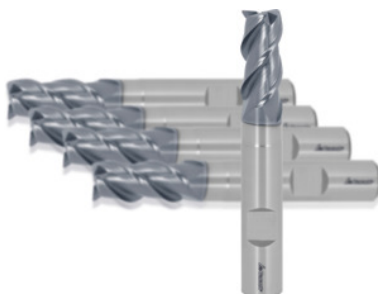


**Garant**
**Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 3mm**


### Datos de pedido

Número de pedido	GG1293 3
GTIN	4045197989499
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 202293.**

### Descripción técnica

Voladizo $L_1$ incl. cuello	15 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Longitud de filo $L_c$	8 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Número de dientes Z	3
Mango	DIN 6535 HB con h6

Ángulo de hélice	45 grados
Ø de cuello D <sub>1</sub>	2,8 mm
Forma del mango	HB
Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	57 mm
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	0,5×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	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 <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 3 mm

202293 3