

Garant**Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1293 8
GTIN	4045197990877
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

Forma del mango	HB
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Ángulo de hélice	45 grados
Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de cuello D_1	7,8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte D_c	8 mm

Ø de mango D_s	8 mm
Longitud total L	63 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Longitud de filo L_c	19 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	27 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
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 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 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 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 8 mm

202293 8