

**Garant****Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1293 9
GTIN	4045197990891
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**

Ø de mango $D_s$	10 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Forma del mango	HB
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Ø de corte $D_c$	9 mm
Longitud total L	72 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm

Avance $f_z$ para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Número de dientes Z	3
Ø de cuello D <sub>1</sub>	8,8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
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 <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 9 mm

202293 9