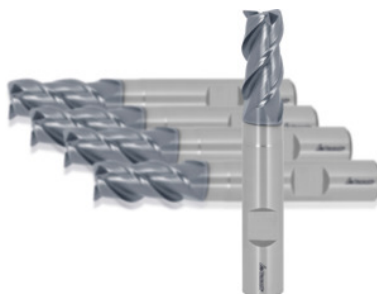


Garant**Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1293 12
GTIN	4045197990921
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

Avance f_z para contorneo en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Longitud total L	83 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia \varnothing nominal	e8
\varnothing de corte D_c	12 mm
Número de dientes Z	3
Forma del mango	HB
\varnothing de cuello D_1	11,8 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
\varnothing de mango D_s	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
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	$0,5 \times D$ 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	280 m/min	N
Aluminio $> 10\% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	110 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	60 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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 12 mm

202293 12