

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 contornear 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 Ø nominal | e8 |
| Ø de corte D_c | 12 mm |
| Número de dientes Z | 3 |
| Forma del mango | HB |
| Ø 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