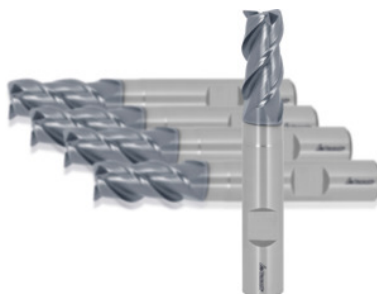


**Garant****Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1293 5,5
GTIN	4045197990815
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**

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Número de dientes Z	3
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	21 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm

Forma del mango	HB
Longitud total L	57 mm
Ø de corte $D_c$	5,5 mm
Ø de cuello $D_1$	5,3 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Longitud de filo $L_c$	13 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×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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 5,5 mm	202293 5,5
-----------------------------	------------