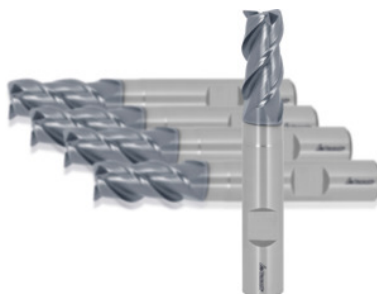


**Garant****Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 5,75mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1293 5,75
GTIN	4045197990822
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**

Longitud total L	57 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	3
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	21 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	5,55 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Forma del mango	HB
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	5,75 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 5,75 mm

202293 5,75