

**Garant****Fresas de MDI, AlCrN, Ø e8 DC: 6,5mm**

## Datos de pedido

Número de pedido	GG1293 6,5
GTIN	4045197990846
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

Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	27 mm
Número de dientes Z	3
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D <sub>c</sub>	6,5 mm
Longitud total L	63 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	16 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	6,3 mm

Avance $f_z$ para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Forma del mango	HB
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 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 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 6,5 mm

202293 6,5