

**Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 D: 20mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1491 20
GTIN	4045197735973
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Perfil de labio para el desbastado.

Rendimiento de arranque de viruta muy elevado.

Aplicable como fresa de desbastar universal.

Sin paso de espiral dinámico.

Tamaño **16M Fresas MID: Medidas constructivas según norma de fábrica.**

Como n.º 205492.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	20 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,12 mm
Longitud total L	104 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Ø de mango D_s	20 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancia \varnothing nominal	d11
Longitud de filo L_c	38 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	270 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	190 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	95 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	P
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG(G)	adecuado	85 m/min	K

Uni	adecuado con restricciones
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado

Accesorios

Fresas de desbistar MDIHPC Ø d11 DC 20 mm	205492 20
---	-----------