



Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 D: 8mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1491 8
GTIN	4045197735911
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Longitud total L	63 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	16 mm
Tolerancia \varnothing nominal	d11
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 % Si	adecuado con restricciones	190 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	55 m/min	P
INOX > 900 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 8 mm	205492 8
--	----------