

**Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 D: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1491 10
GTIN	4045197735928
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**

Tolerancia Ø nominal	d11
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	72 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de corte $D_c$	10 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,5 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	10 mm
Número de dientes Z	4
Longitud de filo $L_c$	22 mm
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 <sup>2</sup>	adecuado	115 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	65 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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 desbastar MDIHPC Ø d11 DC 10 mm	205492 10
---	-----------