



## Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 D: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1491 4
GTIN	4045197735881
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

Número de dientes Z	3
Longitud de filo $L_c$	8 mm
Longitud total L	57 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm

Tolerancia Ø nominal	d11
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Ø de corte $D_c$	4 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×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×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 desbistar MDIHPC Ø d11 DC 4 mm	205492 4
--	----------