

**HOLEX**
**Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 12mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	GG1014 12
GTIN	4045197735621
Clase de artículo	GGN

**Descripción**

**Ejecución:**  
**Recubrimiento de TiSi especial.**  
**Como n.º 203014.**

**Descripción técnica**

Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f8
$\varnothing$ de corte $D_c$	12 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
$\varnothing$ de cuello $D_1$	11,6 mm

Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longitud total L	83 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Contenido	5
Recubrimiento	TiSi
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M

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

---

## Accesorios

Fresas de MDIHPC Ø f8 DC 12 mm	203014 12
--------------------------------	-----------