

**Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1014 8
GTIN	4045197735607
Clase de artículo	GGN

Descripción

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

Descripción técnica

Voladizo L ₁ incl. cuello	25 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de corte D _c	8 mm
Longitud total L	63 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud de filo L _c	21 mm
Avance f _z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de mango D _s	8 mm

Número de dientes Z	4
Ø de cuello D ₁	7,7 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
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 ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 8 mm	203014 8
-------------------------------	----------