



## Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 10mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1014 10
GTIN	4045197735614
Clase de artículo	GGN

### Descripción

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

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	30 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	72 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de mango $D_s$	10 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte $D_c$	10 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,7 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 10 mm	203014 10
--------------------------------	-----------