

**Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 3mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1015 3
GTIN	4045197905673
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Para **conseguir una vida útil excelente**.

Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm².

Como n.º 203015.

Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	f8
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D_1	2,8 mm
Longitud total L	57 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	13 mm
Ø de corte D_c	3 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
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	0,4×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 con restricciones	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	H

TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresas de MDI HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 3 mm

203015 3