

**Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1015 5
GTIN	4045197908506
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

Longitud de filo L _c	13 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D ₁	4,8 mm

Ø de mango D _s	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Ø de corte D _c	5 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	19 mm
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 5 mm

203015 5