

**Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1013 4
GTIN	4045197908339
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 203013.

Descripción técnica

Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	4 mm
Longitud total L	54 mm

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 4 mm

203013 4