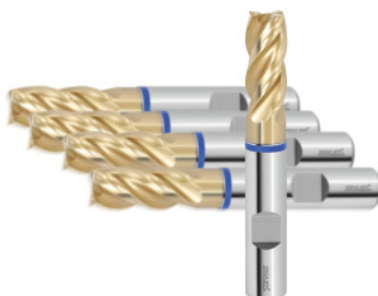




## Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 20Mmm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1014 20M
GTIN	4045197908483
Clase de artículo	GGN

### Descripción

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

### Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	74 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	60 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Ø de cuello D <sub>1</sub>	19,5 mm
Longitud total L	126 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 20M mm	203014 20M
---------------------------------	------------