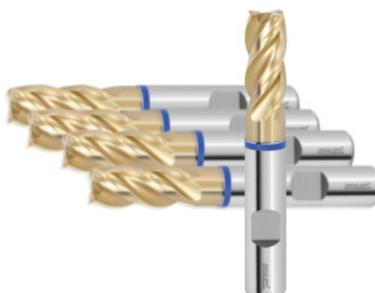




Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 6Mmm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1014 6M
GTIN	4045197908414
Clase de artículo	GGN

Descripción

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

Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D _s	8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Longitud de filo L _c	18 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Longitud total L	62 mm

Ø de cuello D ₁	5,8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	24 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 _e en la operación de fresado	0,3×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	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 6M mm

203014 6M