



## Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 8Mmm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1014 8M     |
| GTIN              | 4045197908421 |
| Clase de artículo | GGN           |

### Descripción

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

### Descripción técnica

|  |                    |
|--|--------------------|
| Longitud total L   | 68 mm              |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm           |
| Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,04 mm            |
| Ø de cuello $D_1$  | 7,7 mm             |
| Número de dientes Z  | 4                  |
| Ø de mango $D_s$   | 8 mm               |
| Longitud de filo $L_c$   | 24 mm              |
| Tolerancia Ø nominal   | f8                 |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                 | 0,2 mm             |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |

|   |   |
|---|---|
| Dirección de aproximación                                   | horizontal, inclinado y vertical            |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                        | 30 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<br>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 8M mm

203014 8M