

**Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1015 10     |
| GTIN              | 4045197908537 |
| 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/mm<sup>2</sup>.

**Como n.º 203015.**

**Descripción técnica**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Número de dientes Z  | 4                  |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 10 mm              |
| Tolerancia Ø nominal   | f8                 |
| Longitud total L   | 72 mm              |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                 | 0,2 mm             |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 10 mm              |
| Avance f <sub>z</sub> para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,045 mm           |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>                                      | 22 mm              |

|   |   |
|---|---|
| Ø de cuello D <sub>1</sub>  | 9,7 mm                                      |
| Dirección de aproximación   | horizontal, inclinado y vertical            |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                                     |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello  | 30 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado                   | 0,4×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 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 <sup>2</sup> | adecuado                   | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 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 10 mm

203015 10