



Fresas de MDI HPC, TiSi, Ø f8 D: 10Mmm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1014 10M
GTIN	4045197908438
Clase de artículo	GGN

Descripción

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

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,045 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L_c	30 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
Ø de cuello D_1	9,7 mm
Longitud total L	80 mm

Ø de mango D_s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
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 10M mm	203014 10M
---------------------------------	------------