



Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 18mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1015 18
GTIN	4045197908575
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/mm².

Como n.º 203015.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Ø de mango D_s	18 mm
Longitud total L	92 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Voladizo L_1 incl. cuello	42 mm
Ø de cuello D_1	17,5 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	18 mm

Longitud de filo L_c	36 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
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_e en la operación de fresado	$0,4 \times D$ al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 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 ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 18 mm

203015 18