



Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 8/0,5mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1357 8/0,5
GTIN	4045197909138
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,03$ mm.

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, espacios de viruta grandes.

Como n.º 206357.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L_c	19 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D_1	7,5 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Longitud total L	63 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	27 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ø de corte D_c	8 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Radio de filo R_1	0,5 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,03
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado

Accesorios

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1 8/0,5
mm

206357 8/0,5