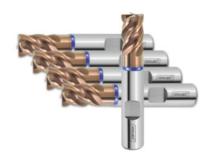


# Paquete económico de fresas de MDI HPC HOLEX Pro Inox M, 5 unidad



# Datos de pedido

Número de pedido	GG2991 3
GTIN	4062406619565
Clase de artículo	GGN

## Descripción

#### Ejecución:

Duración excelente en su clase en el mecanizado de aceros resistentes a la corrosión gracias al recubrimiento innovador y la geometría. Especial para aceros inoxidables en régimen de alto rendimiento, p. ej. Dúplex. Potencia óptima de arranque de viruta gracias a las altas velocidades de corte.

Como n.º 202991.

# **Descripción técnica**

Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	5 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	50 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm		
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm		
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm		
Mango	DIN 6535 HB con h6		
Contenido	5		
Serie	Pro Inox		
Recubrimiento	TiSiN		
Material de corte	MDI		
Norma	DIN 6527		
Tipo	N		
Características ángulo espiral	desigual		
División de los cortes	desigual		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	la operación de fresado Ranura completa profundidad de corte 0,5×D		
Refrigeración interior	no		
Estrategia de arranque de virutas	HPC		
anillo de color	blau		
Tipo de producto	Fresa angular		

# Datos de usuario

	Uso	<b>V</b> <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	Р
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	Р
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	150 m/min	Р



TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	Н
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	Н
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	М
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

# **Accesorios**

Fresa de MDI HOLEX Pro Inox MHPC Ø e8 DC 3 mm

2029913