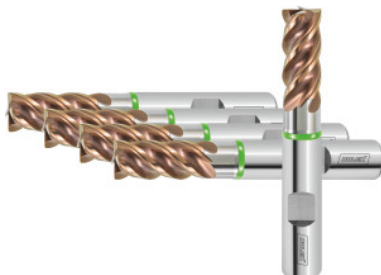




Paquete económico de fresas de desbaste de MDI HPC HOLEX Pro UNI, 5 unidades



Datos de pedido

Número de pedido	GG3068 16
GTIN	4062406625719
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Para el **desbastado y el acabado** con valores de avance máximos y gran suavidad de marcha. Geometría innovadora y recubrimiento de alto rendimiento para conseguir resultados de fabricación y durabilidad excelentes en diferentes materiales. Elevada estabilidad propia y suavidad de marcha gracias a una división desigual.

Como n.º 203068.

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ø de corte D_c	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud de filo L_c	36 mm

Número de dientes Z	4
Longitud total L	92 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de cuello D_1	15,5 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	42 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de mango D_s	16 mm
Contenido	5
Serie	Pro Uni
Recubrimiento	TiSiN
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	0,08xD
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
--	-----	-------	------------

Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N
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	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	240 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresa de mango MDI HOLEX Pro UNIHPC Ø e8 DC 16 mm

203068 16