

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



### Datos de pedido

Número de pedido	GG3063 10
GTIN	4062406625603
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 203063.

## **Descripción técnica**

Número de dientes Z	4	
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm	
Mango	DIN 6535 HB con h6	
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,7 mm	
Ángulo de hélice	42 grados	
Tolerancia Ø nominal	e8	
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm	
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm	

Ángulo del chaflán angular       45 grados         Avance f₂ para contornear en acero < 900 N/mm²       0,08 mm         Anchura del chaflán angular con 45 °       0,2 mm         Avance f₂ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm²       0,06 mm         Longitud total L       66 mm         ∅ de mango D₂       10 mm         Dirección de aproximación       Horizontal, inclinado y vertical         Voladizo L₁ incl. cuello       24 mm         Longitud de filo L₂       14 mm         Contenido       5         Serie       Pro Uni         Recubrimiento       MDI         Norma       Norma de fábrica         Tipo       N         Características ángulo espiral       desigual         División de los cortes       desigual         Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado       Ranura completa profundidad de corte 0,5×D         Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado       Ranura completa profundidad de corte 1×D         Refrigeración interior       no         Estrategia de arranque de virutas       HPC         anillo de color       Fresa angular				
Anchura del chaflán angular con 45°  Avance f., para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm²  Longitud total L  Ø de mango D.  Dirección de aproximación  Voladizo L.; incl. cuello  Longitud de filo L.  Contenido  Serie  Pro Uni  Recubrimiento  Material de corte  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque a., en la operación de fresado  Refrigeración interior  Estrategia de arranque de virutas  no  0,06 mm  0,06 mm  0,06 mm  0,06 mm  0,06 mm  0,07 mm  Horizontal, inclinado y vertical  10 mm  Horizontal, inclinado y vertical  110 mm  110 mm  110 mm  111 mm  Cat mm  Norma  Norma de fábrica  Tipin  N  Ranura de ábrica  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  verde	Ángulo del chaflán angular	45 grados		
Avance f, para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm²  Longitud total L  de mango D,  Dirección de aproximación  Voladizo L₁ incl. cuello  Longitud de filo L₂  Contenido  Serie  Pro Uni  Recubrimiento  Material de corte  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado  Refrigeración interior  Estrategia de arranque de virutas  an la operación de fresado  Refrigeración interior  Estrategia de arranque de virutas  10 mm  Horizontal, inclinado y vertical  14 mm  Ca them  Andman  Horizontal, inclinado y vertical  14 mm  Norma  15 Norma  Norma de fábrica  MDI  Norma de fábrica  Refrigeración de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color	Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm		
Longitud total L  Ø de mango D,  Dirección de aproximación  Dirección de aproximación  Voladizo L₁ incl. cuello  Longitud de filo L₂  Contenido  Serie  Pro Uni  Recubrimiento  Material de corte  MDI  Norma  Norma Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado  Refrigeración interior  Estrategia de arranque de virutas  nilo de color  Norma  Recubrimiento  Norma  Norma de fábrica  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm		
Ø de mango D₁       10 mm         Dirección de aproximación       Horizontal, inclinado y vertical         Voladizo L₁ incl. cuello       24 mm         Longitud de filo L₂       14 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 a₂ en la operación de fresado       Ranura completa profundidad de corte 0,5×D         Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado       Ranura completa profundidad de corte 1×D         Refrigeración interior       no         Estrategia de arranque de virutas       HPC         anillo de color       verde	Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm		
Dirección de aproximación  Voladizo L, incl. cuello  Longitud de filo Lc  14 mm  Contenido  5  Serie  Pro Uni  Recubrimiento  Material de corte  MDI  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Refrigeración interior  Estrategia de arranque de virutas  niculado y vertical  Horizontal, inclinado y vertical  24 mm  Anm  de manue  Anm  Anm  Anm  Anm  Anm  Anm  Anm  An	Longitud total L	66 mm		
Voladizo L₁ incl. cuello       24 mm         Longitud de filo L₂       14 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 a₂ en la operación de fresado       Ranura completa profundidad de corte 0,5×D         Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado       Ranura completa profundidad de corte 1×D         Refrigeración interior       no         Estrategia de arranque de virutas       HPC         anillo de color       verde	Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm		
Longitud de filo L₂ Contenido 5 Serie Pro Uni Recubrimiento TiSiN Material de corte MDI Norma Norma de fábrica Tipo N Características ángulo espiral División de los cortes Anchura de ataque a₂ en la operación de fresado Refrigeración interior Refrigeración interior Estrategia de arranque de virutas Anillo de color  14 mm 14 mm 15 m 16 m 16 m 17 m 18 m 18 m 19 m 19 m 10 m 10 m 18 m 19 m 19 m 19 m 10 m 10 m 10 m 10 m 10 m 10 m 11 m 11	Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Contenido  Serie  Pro Uni  Recubrimiento  TiSiN  Material de corte  MDI  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Refrigeración interior  Refrigeración interior  Estrategia de arranque de virutas  nol  TiSiN  NORMA  Norma de fábrica  N  Resigual  Ranura completa  profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa  profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color	Voladizo L₁ incl. cuello	24 mm		
Serie  Recubrimiento  TiSiN  Material de corte  MDI  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Refrigeración interior  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  anillo de color  N  TiSiN  MDI  Norma de fábrica  Reáldica  Resigual  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color	Longitud de filo L <sub>c</sub>	14 mm		
Recubrimiento  Material de corte  MDI  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Refrigeración interior  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color	Contenido	5		
Material de corte  Norma  Norma de fábrica  Tipo  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Serie	Pro Uni		
Norma  Norma de fábrica  N  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Anchura de ataque ae en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Recubrimiento	TiSiN		
Tipo  Características ángulo espiral  División de los cortes  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Material de corte	MDI		
Características ángulo espiral desigual  División de los cortes desigual  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Norma	Norma de fábrica		
División de los cortes  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Tipo	N		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 0,5×D  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  Refrigeración interior  no  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	Características ángulo espiral	desigual		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado  Ranura completa profundidad de corte 1×D  Refrigeración interior  Refrigeración interior  Refrigeración de fresado  Ranura completa profundidad de corte 1×D  NO  Estrategia de arranque de virutas  HPC  anillo de color  verde	División de los cortes	desigual		
Refrigeración interior no  Estrategia de arranque de virutas HPC anillo de color verde	Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	•		
Estrategia de arranque de virutas HPC anillo de color verde	Anchiira de atadile a len la oberación de tresado			
anillo de color verde	Refrigeración interior no			
	Estrategia de arranque de virutas	HPC		
Tipo de producto Fresa angular	anillo de color	verde		
	Tipo de producto	Fresa angular		

## Datos de usuario

	Uso	<b>V</b> <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N



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	170 m/min	Р
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	Μ
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	М
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	240 m/min	К
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

## Accesorios