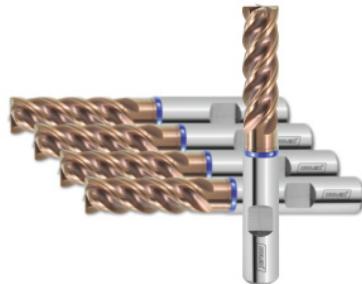




### Paquete económico de fresas de MDI HPC HOLEX Pro Inox M



#### Datos de pedido

Número de pedido	GG2996 6
GTIN	4062406622602
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 202996.

#### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Longitud total L	62 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	18 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	24 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm

## Hoja de datos

Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de cuello D <sub>t</sub>	5,8 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Inox
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5 × D en canteado
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,08×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

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

## Hoja de datos

TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
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		

### Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG2996-6>