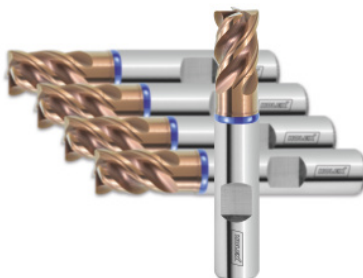


**Paquete económico de fresas de MDI HPC HOLEX Pro Inox M, 5 unidad****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG2991 4 |
| GTIN | 4062406619572 |
| 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 |
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| Longitud total L | 54 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Longitud de filo L_c | 8 mm |
| Ø de corte D_c | 4 mm |

| | |
|---|--|
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,1 mm |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| 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_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $0,5 \times D$ |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | blau |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|-------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 240 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | adecuado con restricciones | 150 m/min | P |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| TOOLOX 33 | adecuado con restricciones | 115 m/min | H |
| TOOLOX 44 | adecuado con restricciones | 80 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 4 mm

202991 4