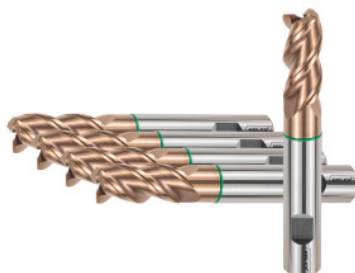




Paquete económico de fresas de desbaste de MDI HPC HOLEX Pro UNI, 5 unidades



Datos de pedido

Número de pedido	GG2432 3
GTIN	4067263102489
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Como n.º 202432.

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.

Descripción técnica

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	8 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Número de dientes Z	3
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm

Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D ₁	2,8 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de corte D _c	3 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,06 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,015 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	13 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	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×D en cantedo
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		
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		
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		
GG(G)	adecuado		
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresa de MDI Pro UNIHSC Ø e8 DC 3 mm

202432 3