

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

Número de pedido	GG1013 12
GTIN	4045197908384
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Para **conseguir una vida útil excelente.**

Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm².

Como n.º 203013.

Descripción técnica

Longitud de filo L _c	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Longitud total L	73 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Hoja de datos

Número de dientes Z	4
Ø de corte D _c	12 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
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	0,5×D al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
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	180 m/min	P
Acero < 1400 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 con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1013-12>