

**HOLEX****Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG3068 10     |
| GTIN              | 4062406625696 |
| 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 203068.**

**Descripción técnica**

|  |           |
|--|-----------|
| Ø de mango $D_s$   | 10 mm     |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello  | 30 mm     |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm   |
| Tolerancia Ø nominal   | e8        |
| Longitud total L   | 72 mm     |
| Ángulo de hélice   | 42 grados |
| Ø de corte $D_c$   | 10 mm     |
| Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>        | 0,08 mm   |

|  |   |
|--|---|
| Ø de cuello D <sub>1</sub>   | 9,7 mm                                      |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                                     |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical            |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados                                   |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6                          |
| Anchura del chaflán angular con 45 °   | 0,2 mm                                      |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 22 mm                                       |
| Número de dientes Z  | 4   |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>          | 0,05 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado                    | 0,08×D                                      |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado                    | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |
| Refrigeración interior   | no  |
| Estrategia de arranque de virutas  | HPC   |
| anillo de color  | verde                                       |
| Tipo de producto   | Fresa angular                               |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <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 | 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                   | 170 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 90 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado                   | 80 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | adecuado con restricciones | 35 m/min  | S |
| GG(G)                          | adecuado                   | 240 m/min | K |
| Uni                            | adecuado                   |           |   |
| húmedo máximo                  | adecuado                   |           |   |
| húmedo mínimo                  | adecuado con restricciones |           |   |
| seco                           | adecuado                   |           |   |
| Aire                           | adecuado                   |           |   |

## Accesorios

Fresa de mango MDI HOLEX Pro UNIHPC Ø e8 DC 10 mm

203068 10