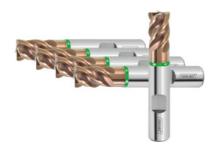


## Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm



## Datos de pedido

Número de pedido	GG3063 20
GTIN	4062406625634
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 203063.

## Descripción técnica

gitud de filo L <sub>c</sub> 26 mm	
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D <sub>1</sub>	19,5 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> 0,07 mm	
Voladizo L₁ incl. cuello	40 mm

92 mm	
0,1 mm	
0,3 mm	
45 grados	
0,12 mm	
20 mm	
e8	
4	
DIN 6535 HB con h6	
5	
Pro Uni	
TiSiN	
MDI	
Norma de fábrica	
N	
desigual	
desigual	
Ranura completa profundidad de corte 0,5×D	
Ranura completa profundidad de corte 1×D	
no	
HPC	
verde	
Fresa angular	

# Datos de usuario

	Uso	$\mathbf{V}_{c}$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N



GG(G)	adecuado	240 m/min	K
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	М
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	170 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	180 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	Р

# Accesorios

Fresa de mango MDI HOLEX Pro UNIHPC Ø e8 DC 20 mm	203063 20
---	-----------