



## Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG3063 8
GTIN	4062406625597
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

Ø de mango $D_s$	8 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø de cuello $D_1$	7,7 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm

Ángulo de hélice	42 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	20 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	58 mm
Longitud de filo $L_c$	12 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 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 0,5×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa 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	$V_c$	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 8 mm

203063 8