



## Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG3063 4
GTIN	4062406625566
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 corte $D_c$	4 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Ø de mango $D_s$	6 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,1 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud de filo $L_c$	8 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	3,8 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	14 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Longitud total L	54 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 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	Ranura completa profundidad de corte 0,5×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <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 4 mm

203063 4