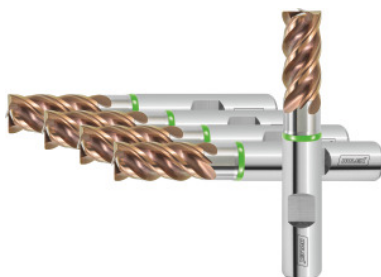




Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG3068 20 |
| GTIN | 4062406625726 |
| 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 cuello D ₁ | 19,5 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Ø de corte D _c | 20 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,07 mm |
| Ø de mango D _s | 20 mm |
| Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,12 mm |

| | |
|--|---|
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Longitud de filo L_c | 41 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud total L | 104 mm |
| Tolerancia \varnothing nominal | e8 |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 52 mm |
| Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,08 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 | 0,08xD |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte 1xD |
| 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 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 | 170 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | adecuado | 140 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 90 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 20 mm

203068 20