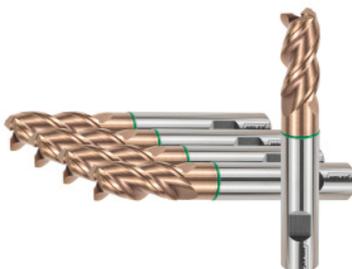




Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG2432 12
GTIN	4067263102540
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Como n.º 202432.

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.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	36 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	83 mm
Ø de cuello D ₁	11,6 mm

Longitud de filo L_c	26 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Número de dientes Z	3
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
\varnothing de corte D_c	12 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
\varnothing de mango D_s	12 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 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 $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en canteado
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		

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		
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		
GG(G)	adecuado		
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresa de MDI Pro UNIHSC Ø e8 DC 12 mm

202432 12