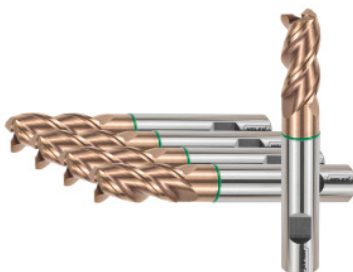


**HOLEX****Fresa de desbastar de MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG2432 1
GTIN	4067263102465
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 acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,005 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,06 mm
Ø de cuello $D_1$	0,9 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm

Tolerancia $\varnothing$ nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	5 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,009 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	1 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo $L_c$	2,5 mm
Número de dientes Z	3
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 <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		
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		
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 1 mm

202432 1