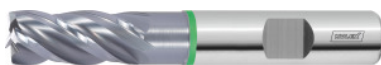




## HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203054 14
GTIN	4045197713049
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 1×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Medidas constructivas según **norma de fábrica**.

#### Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	42 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello $D_1$	13,5 mm
Ø de corte $D_c$	14 mm
Ø de mango $D_s$	14 mm
Longitud total L	83 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	HB con h6

Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
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	$0,3 \times D$ al contornear
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
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado