



## HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203052 12
GTIN	4045197712820
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta  $1 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.  
¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa  $L_c$  (longitud de filo) / Ø  $D_c$  (Ø del filo)!

#### Ventaja:

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

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Longitud total L	73 mm
Longitud de filo $L_c$	16 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 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	DIN 6527
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	$0,5 \times D$ 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