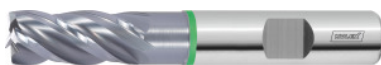




HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203054 4 |
| GTIN | 4045197712882 |
| 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 ² | 0,025 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 15 mm |
| Ø de cuello D_1 | 3,8 mm |
| Ø de corte D_c | 4 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,18 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Longitud de filo L_c | 11 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 ² | adecuado | 260 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 |