

HOLEX**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø D: 18mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1054 18
GTIN	4045197735850
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**Para **desbastado y acabado**.Puntas 1xD en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.Medidas constructivas según **norma de fábrica**.**Como n.º 203054.****Ventaja:**

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

Contenido:

5 uds.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D _c	18 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,13 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03

Ø de mango D_s	18 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D_1	17,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Longitud total L	92 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	50 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
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	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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		

Accesorios

HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDIHPC Ø DC 18 mm	203054 18
---	-----------