

**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø D: 25mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1054 25
GTIN	4045197735874
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

Ø de corte D _c	25 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	60 mm
Ø de cuello D ₁	24,5 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L _c	45 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,16 mm
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,03
\varnothing de mango D_s	25 mm
Longitud total L	125 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,5 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,12 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	0,3xD al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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 25 mm	203054 25
---	-----------