



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



Datos de pedido

Número de pedido	GG1052 14
GTIN	4045197735720
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta 1×Den 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 (tamaños nominales)!

Como n.º 203052.

Ventaja:

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

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Longitud de filo L_c	18 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Ø de mango D_s	14 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm

Ø de corte D_c	14 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	75 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
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	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 14 mm	203052 14
---	-----------