

**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø D: 3mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG1054 3 |
| GTIN | 4045197735768 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Longitud de filo L_c | 8 mm |
| Tolerancia Ø nominal | 0 / -0,03 |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 12 mm |
| Número de dientes Z | 4 |

| | |
|--|--|
| Ø de corte D_c | 3 mm |
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45° | 0,13 mm |
| Ø de cuello D_1 | 2,8 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 | $0,3 \times D$ al contornear |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| anillo de color | verde |
| Tipo de producto | Fresa angular |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|-------------------------------|----------|-----------|------------|
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | 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 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 3 mm | 203054 3 |
|--|----------|