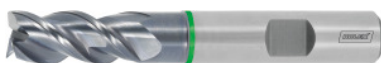




## Fresas de desbastar MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 3mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202414 3
GTIN	4045197776075
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.

#### Ventaja:

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

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	12 mm
Número de dientes Z	3
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø de corte $D_c$	3 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	57 mm
Ø de cuello $D_1$	2,8 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,13 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Longitud de filo $L_c$	8 mm

Ángulo de hélice	45 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	$0,4 \times D$ en 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 <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GGG	adecuado	190 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		

Aire

adecuado