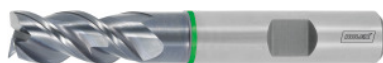


**HOLEX**
**Fresas de desbastar MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 7,7mm**

**Datos de pedido**

Número de pedido	202414 7,7
GTIN	4045197776150
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**

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte D <sub>c</sub>	7,7 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	19 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	7,2 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	27 mm
Longitud total L	63 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