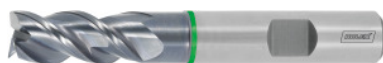




Fresas de desbastar MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm



Datos de pedido

Número de pedido	202414 14
GTIN	4045197776228
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 fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ø de cuello D_1	13,5 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D_s	14 mm
Ø de corte D_c	14 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	83 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Longitud de filo L_c	26 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	42 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

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 ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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