



HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm



Datos de pedido

Número de pedido	202416 5,7
GTIN	4045197776365
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 0,7×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

Número de dientes Z	3
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ø de mango D _s	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L ₁ incl. cuello	25 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø de cuello D ₁	5,2 mm
Longitud de filo L _c	13 mm
Longitud total L	62 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,03 mm

Ø de corte D_c	5,7 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	$0,3 \times D$ 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