


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

**Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 202416 7,7    |
| GTIN              | 4045197776389 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Mango  | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>   | 7,2 mm                           |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 8 mm                             |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                                   | 32 mm                            |
| Anchura del chaflán angular con 45 °                                   | 0,2 mm                           |
| Longitud total L   | 68 mm                            |
| Tolerancia Ø nominal   | 0 / -0,03                        |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>  | 19 mm                            |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 7,7 mm                           |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,06 mm                          |
| Número de dientes Z  | 3                                |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |

|  |  |
|--|--|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 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<br>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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 240 m/min | P          |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 220 m/min | P          |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 170 m/min | P          |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado                   | 150 m/min | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 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 |