HOLEX

HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, ∅ DC: 9,7mm

Datos de pedido

Número de pedido	202416 9,7
GTIN	4045197776426
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

Longitud total L	80 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm^2	0,08 mm
∅ de mango D_s	10 mm
∅ de cuello D_1	9,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm^2	0,05 mm
∅ de corte D_C	9,7 mm
Número de dientes Z	3
Voladizo L_1 incl. cuello	40 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Tolerancia ∅ nominal	0 / –0,03
Longitud de filo L_c	22 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×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,3×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/mm²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	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