

**HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205704 4
GTIN	4062406262051
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a DIN 6527. **Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado. Potencia de arranque de viruta** muy elevado.

Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

Descripción técnica

Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	d11
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud de filo L _c	8 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de corte D _c	4 mm
Longitud total L	54 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f _z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,028 mm

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	135 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		

