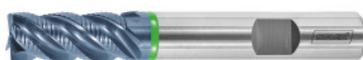




HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm



Datos de pedido

Número de pedido	205706 4
GTIN	4062406262433
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

Longitud de filo L_c	11 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Tolerancia Ø nominal	d11

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D ₁	3,7 mm
Número de dientes Z	4
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×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×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 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	135 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 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