

**HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205706 10
GTIN	4062406262471
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,5 mm
Tolerancia \varnothing nominal	d11
Longitud total L	72 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud de filo L_c	22 mm
\varnothing de corte D_c	10 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Ø de cuello D ₁	9,3 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D _s	10 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×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