

**HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	205706 12
GTIN	4062406262488
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 del chaflán angular	45 grados
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø de cuello $D_1$	11,1 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Longitud total L	83 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango $D_s$	12 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Tolerancia Ø nominal	d11

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 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 <sup>2</sup>	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	135 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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