



## HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm



### Datos de pedido

Número de pedido	205706 8
GTIN	4062406262464
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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Ø de cuello $D_1$	7,4 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	63 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,4 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Ø de corte $D_c$	8 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	25 mm

Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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