



Fresas de desbastar HOLEX Pro Steel MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	203059 10
GTIN	4062406377090
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta $0,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. Versión extralarga para evitar las interferencias.

Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, espacios de viruta grandes.

Descripción técnica

Ø de corte D_c	10 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø de mango D_s	10 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Longitud de filo L_c	33 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Longitud total L	100 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03

Voladizo L ₁ incl. cuello	54 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D ₁	9,5 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
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 < 500 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	60 m/min	M
GG(G)	adecuado	200 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado
Servicios	
Rectificado de mangos Tipo HB	129100 HB