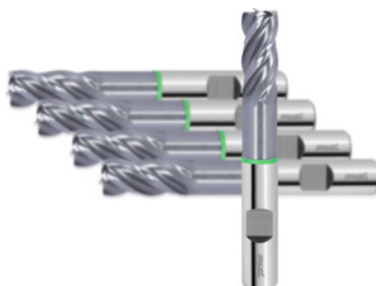




HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1156 10
GTIN	4045197908667
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 0,7×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Como n.º 203056

Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Longitud total L	80 mm
Ø de cuello D ₁	9,5 mm
Avance f _z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø de mango D _s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Longitud de filo L_c	22 mm
\varnothing de corte D_c	10 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	40 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
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	0,25xD al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K

Uni	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado

Accesorios

HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDIHPC Ø DC 10 mm	203056 10
---	-----------