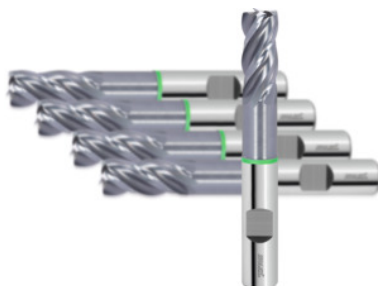


**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1156 8
GTIN	4045197908650
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

Ø de cuello D ₁	7,5 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,05 mm
Longitud de filo L _c	19 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L ₁ incl. cuello	32 mm
Ø de corte D _c	8 mm
Longitud total L	68 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
\varnothing de mango D_s	8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
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	$0,25 \times D$ al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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 8 mm	203056 8
--	----------