

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

Número de pedido	GG1414 8
GTIN	4045197908209
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 1×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

**Como n.º 202414.**

**Ventaja:**

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

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Número de dientes Z	3
Ø de corte $D_c$	8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud total L	63 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
$\varnothing$ de cuello $D_1$	7,5 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	27 mm
Ángulo de hélice	45 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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,4 \times D$ al contornear
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	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	80 m/min	M

GGG	adecuado	190 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

## Accesorios

Fresas de desbastar MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC 8 mm	202414 8
--	----------