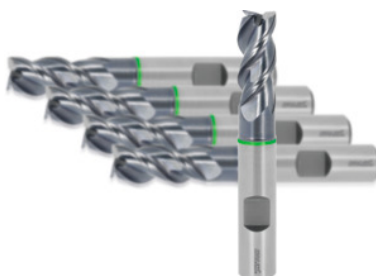


**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 17,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1414 17,5
GTIN	4045197908292
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

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Voladizo L ₁ incl. cuello	50 mm
Longitud de filo L _c	32 mm
Ø de cuello D ₁	17 mm
Ø de mango D _s	18 mm
Ø de corte D _c	17,5 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Número de dientes Z	3
Longitud total L	92 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 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 17,5 mm

202414 17,5