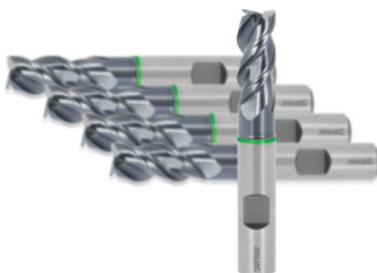


**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 9,7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1414 9,7
GTIN	4045197908216
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

Longitud de filo L_c	22 mm
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,03
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
\varnothing de cuello D_1	9,2 mm
Avance f_z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	3
\varnothing de corte D_c	9,7 mm

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Longitud total L	72 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	32 mm
Ø de mango D _s	10 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×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,4×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 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 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 9,7 mm	202414 9,7
--	------------