

**HOLEX****HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1414 18
GTIN	4045197908308
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**

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	18 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	50 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	17,5 mm
Longitud total L	92 mm
Número de dientes Z	3

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Tolerancia $\varnothing$ nominal	0 / -0,03
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,4 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	18 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	0,4xD 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 18 mm	202414 18
---	-----------