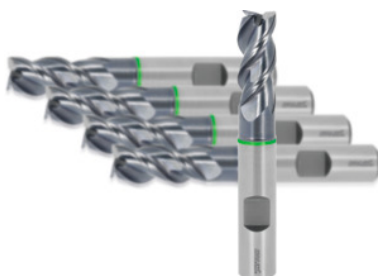


HOLEX**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1414 4
GTIN	4045197908155
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

Ø de mango D _s	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,18 mm
Avance f _z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,025 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,02 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	15 mm
Ø de corte D _c	4 mm
Longitud total L	57 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Ø de cuello D ₁	3,8 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	3
Longitud de filo L _c	11 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
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 4 mm	202414 4
--	----------