



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



Datos de pedido

Número de pedido	203058 8
GTIN	4045197946270
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas $0,7 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

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

Descripción técnica

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,2 mm
Ø de mango D_s	8 mm
Ø de corte D_c	8 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Longitud total L	68 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	30 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Longitud de filo L_c	24 mm

Ø de cuello D ₁	7,5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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	0,25×D al contornear
Refrigeración interior	no
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	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado
Aire	adecuado