

**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203058 10
GTIN	4045197946287
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 0,7×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

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Longitud total L	80 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Voladizo L ₁ incl. cuello	38 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4
Longitud de filo L _c	30 mm
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø de corte D _c	10 mm

Ø de cuello D ₁	9,5 mm
Ø de mango D _s	10 mm
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