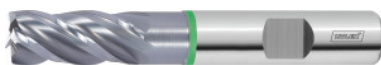




HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	203054 16
GTIN	4045197713056
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 1×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Medidas constructivas según **norma de fábrica**.

Ventaja:

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

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	44 mm
Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Ø de cuello D_1	15,5 mm
Ø de corte D_c	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	92 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	HB con h6

Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ángulo de hélice	38 grados
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 $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ 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