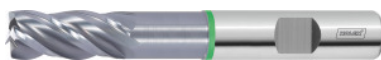


**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203056 16
GTIN	4045197713148
Clase de artículo	12X

**Descripción****Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 0,7xD en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

**Ventaja:**

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

**Descripción técnica**

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	56 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,5 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Número de dientes Z	4
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Longitud total L	108 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	32 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 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
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	$0,25 \times D$ 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 <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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