

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

Número de pedido	GG1054 16
GTIN	4045197735843
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

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

Medidas constructivas según **norma de fábrica**.

Como n.º 203054.

Ventaja:

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

Contenido:

5 uds.

Descripción técnica

Ø de mango D _s	16 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello D ₁	15,5 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ø de corte D _c	16 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,4 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	92 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	44 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Ángulo de hélice	38 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	$0,3 \times D$ al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		

Accesorios

HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDIHPC Ø DC 16 mm	203054 16
---	-----------