



## Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 16mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203021 16
GTIN	4045197773203
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **conseguir una vida útil excelente y una potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidables. Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

### Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,5 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	58 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	16 mm
Longitud total L	108 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	48 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical

Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
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	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuada con restricciones
Aire	adecuada con restricciones