



HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	205706 16
GTIN	4062406262495
Clase de artículo	12X

Descripción

Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527. **Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado. Potencia de arranque de viruta** muy elevado.

Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

Descripción técnica

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	d11
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D ₁	14,8 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Ø de mango D _s	16 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,09 mm
Longitud total L	92 mm
Número de dientes Z	5
Anchura del chaflán angular con 45°	0,8 mm
Longitud de filo L _c	32 mm

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	45 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	135 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	120 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		

seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuada con restricciones