



## Fresa de mango MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203063 16
GTIN	4062406569068
Clase de artículo	12Y

### Descripción

#### Ejecución:

Para el **desbastado y el acabado** hasta  $1,5 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Para reducir la fuerza de corte y mejorar la calidad de las superficies gracias a la **espiral de 45°**.

### Descripción técnica

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contorneo en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Longitud total L	82 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ø de mango $D_s$	16 mm
Longitud de filo $L_c$	22 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	32 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Serie	Pro Uni
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N
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	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	240 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		