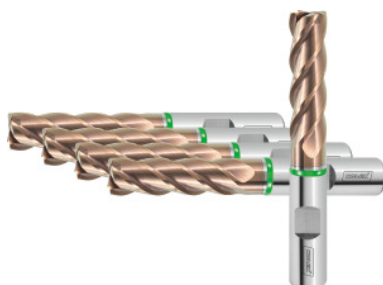


HOLEX**Fresas de MDI con divisores de virutas TPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG3085 16
GTIN	4062406625801
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Fresa de alto rendimiento diseñada **especialmente para el uso TPC para el uso universal.**

Alma reforzada.

Resistencia optimizada a la rotura por flexión mediante el empleo de sustratos de grano ultrafinos.

Divisor de virutas para una trituración de virutas controlada.

Como n.º 203085.

Nota:

$h_{\text{máx.}}$: Los valores que se indican en la tabla representan valores máximos.

$a_{\text{e máx.}} = 0,18 \times D$ para el mecanizado TPC.

Descripción técnica

Voladizo L_1 incl. cuello	55 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,32 mm
Dirección de aproximación	horizontal e inclinado
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango D_s	16 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Tolerancia \varnothing nominal	e8
Ángulo de hélice	40 grados
\varnothing de cuello D_1	15,8 mm
Longitud total L	108 mm
Longitud de filo L_c	48 mm
Calidad de equilibrado con mango	G 2,5 con HB
Número de dientes Z	4
Espesor medio de viruta $h_{m\acute{a}x.}$ para fresar TPC en acero < 900 N/mm ²	0,12 mm
\varnothing de corte D_c	16 mm
Contenido	5
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_e en la operación de fresado	0,18xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	TPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	360 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	330 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	290 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P

Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	150 m/min	M
Uni	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresas de MDI con divisores de virutasHPC Ø e8 DC 16 mm	203085 16
---	-----------