



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



Datos de pedido

Número de pedido	203074 16
GTIN	4067263092094
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

Ø de cuello D_1	15,5 mm
Longitud total L	110 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	58 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de corte D_c	16 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Número de dientes Z	4
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango D_s	16 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Longitud de filo L_c	48 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_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,3 \times D$ en contorneado
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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		