



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



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG1013 16 |
| GTIN | 4045197908391 |
| Clase de artículo | GGN |

Descripción

Ejecución:

Para **conseguir una vida útil excelente**.

Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm².

Como n.º 203013.

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud de filo L _c | 22 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Número de dientes Z | 4 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de mango D _s | 16 mm |
| Avance f _z para contorneo en INOX > 900 N/mm ² | 0,055 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |

| | |
|--|--|
| Ø de corte D_c | 16 mm |
| Longitud total L | 82 mm |
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Contenido | 5 |
| 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 | $0,5 \times D$ al contornear |
| 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 ² | adecuado | 240 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | 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 ² | adecuado | 100 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | M |
| Uni | adecuado con restricciones | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Accesorios

Fresas de MDI HOLEX Pro INOXHPC Ø f8 DC 16 mm

203013 16