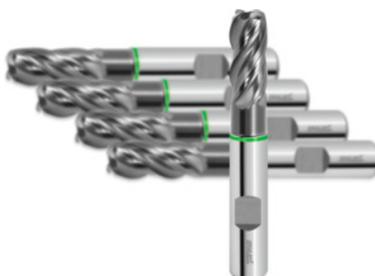




## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 16/0,5mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1357 16/0,5 |
| GTIN              | 4045197909268 |
| Clase de artículo | GGN           |

### Descripción

#### Ejecución:

Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, espacios de viruta grandes.

Como n.º 206357.

### Descripción técnica

|   |         |
|---|---------|
| Ø de corte $D_c$  | 16 mm   |
| Longitud total L  | 92 mm   |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello   | 44 mm   |
| Ø de mango $D_s$  | 16 mm   |
| Ø de cuello $D_1$   | 15,5 mm |
| Número de dientes Z   | 4       |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>         | 0,1 mm  |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,08 mm |
| Longitud de filo $L_c$  | 32 mm   |

|   |   |
|---|---|
| Mango   | DIN 6535 HB con h6                          |
| Radio de filo R <sub>1</sub>                                | 0,5 mm                                      |
| Ángulo de hélice  | 38 grados                                   |
| Contenido   | 5   |
| Serie   | Pro Steel                                   |
| Recubrimiento   | TiAlN                                       |
| Material de corte   | MDI   |
| Norma   | DIN 6527                                    |
| Tipo  | N   |
| Tolerancia Ø nominal  | 0 / -0,03                                   |
| Características ángulo espiral                              | desigual                                    |
| División de los cortes                                      | desigual                                    |
| Dirección de aproximación                                   | horizontal, inclinado y vertical            |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte 1×D |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado | 0,3×D al contornear                         |
| Estrategia de arranque de virutas                           | HPC   |
| anillo de color   | verde                                       |
| Tipo de producto  | Fresa tórica                                |

## Datos de usuario

|                                | Uso                        | V <sub>c</sub> | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|----------------|------------|
| Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 260 m/min      | P          |
| Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 240 m/min      | P          |
| Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adecuado                   | 180 m/min      | P          |
| Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adecuado                   | 160 m/min      | P          |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | adecuado con restricciones | 80 m/min       | M          |
| GG(G)                          | adecuado                   | 250 m/min      | K          |
| Uni                            | adecuado                   |                |            |

|               |                            |
|---------------|----------------------------|
| húmedo máximo | adecuado                   |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones |
| seco          | adecuado                   |
| Aire          | adecuado                   |

---

## Accesorios

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1  
16/0,5 mm

206357 16/0,5