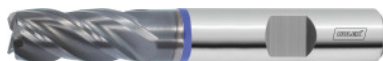




Fresas de MDI con refrigeración interior HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 10mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 203027 10 |
| GTIN | 4062406095536 |
| Clase de artículo | 12X |

Descripción

Ejecución:

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **duraciones excelentes** y **potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidable. Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm².

Con **alimentación interna del refrigerante** para la evacuación segura de la viruta.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Ángulo de hélice | 35 grados |
| Ø de mango D_s | 10 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Número de dientes Z | 4 |
| Ø de cuello D_1 | 9,7 mm |
| Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Longitud total L | 72 mm |
| Tolerancia Ø nominal | f8 |
| Longitud de filo L_c | 22 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 30 mm |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,2 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Serie | Pro Inox |
| Recubrimiento | AlCrN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | N |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,3×D en contornear |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,4×D al contornear |
| Refrigeración interior | sí |
| 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 | adecuada 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 |
| Aire | adecuado |