



## Fresas de MDI con refrigeración interior HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 6mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203027 6
GTIN	4062406095512
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/mm<sup>2</sup>.

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 <sup>2</sup>	0,025 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	19 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Ø de mango $D_s$	6 mm
Longitud total L	57 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo $L_c$	13 mm
$\varnothing$ de cuello $D_1$	5,8 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	$0,3 \times D$ en contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,4 \times D$ 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 <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M

Uni	adecuado con restricciones
húmedo máximo	adecuado
Aire	adecuado