



## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 4/1,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206357 4/1,0
GTIN	4045197770561
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

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

#### Ventaja:

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.  
Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

### Descripción técnica

Longitud total L	57 mm
Ø de corte $D_c$	4 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Longitud de filo $L_c$	11 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	15 mm
Radio de filo $R_1$	1 mm
Ø de cuello $D_1$	3,8 mm
Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	38 grados
Serie	Pro Steel

Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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 $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	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