



## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 6/2,0mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 206357 6/2,0  |
| GTIN              | 4045197770585 |
| 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

|                                                                      |                    |
|----------------------------------------------------------------------|--------------------|
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$         | 0,05 mm            |
| Ø de mango $D_s$                                                     | 6 mm               |
| Número de dientes Z                                                  | 4                  |
| Radio de filo $R_1$                                                  | 2 mm               |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                          | 21 mm              |
| Longitud total L                                                     | 57 mm              |
| Ø de cuello $D_1$                                                    | 5,5 mm             |
| Longitud de filo $L_c$                                               | 13 mm              |
| Ø de corte $D_c$                                                     | 6 mm               |
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 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<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>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