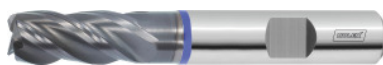




## Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 5mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 203015 5      |
| GTIN              | 4045197772879 |
| 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>.

### Descripción técnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Ø de cuello D <sub>1</sub>  | 4,8 mm                           |
| Tolerancia Ø nominal  | f8                               |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello  | 19 mm                            |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>   | 13 mm                            |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,025 mm                         |
| Anchura del chaflán angular con 45 °  | 0,1 mm                           |
| Número de dientes Z   | 4                                |
| Longitud total L  | 57 mm                            |
| Dirección de aproximación   | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6               |
| Ø de mango D <sub>s</sub>   | 6 mm                             |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,025 mm                         |
| Ø de corte D <sub>c</sub>   | 5 mm                             |

|  |  |
|--|--|
| Ángulo de hélice                                   | 35 grados  |
| 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 | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,4 \times D$ al contornear                         |
| Refrigeración interior                             | no   |
| 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                      | adecuado 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                   |
| húmedo mínimo | adecuado                   |
| seco          | adecuada con restricciones |
| Aire          | adecuado                   |