



## Fresas de acabar de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Datos de pedido

Número de pedido	203624 12
GTIN	4062406252137
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Para **operaciones de acabado**. Forma geométrica especial para una evacuación de viruta óptima. Para el **fresado de contornos como operación de trabajo de acabado**. Modelo muy estable gracias al alma reforzada.

### Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,12 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud total L	100 mm
Número de dientes Z	6
Longitud de filo $L_c$	48 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN

Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,05×D en el contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuada con restricciones	60 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		