

**Fresas de acabar de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203624 6
GTIN	4062406252106
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

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,054 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Longitud total L	66 mm
Ø de corte D_c	6 mm
Dirección de aproximación	horizontal
Longitud de filo L_c	24 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Número de dientes Z	6
Anchura del chaflán angular con 45°	0,06 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
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 ²	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	90 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	80 m/min	P
Acero < 55 HRC	adecuado	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuada con restricciones	60 m/min	M
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuada con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		