

**Fresa de MDI HOLEX Pro INOX HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202991 8
GTIN	4062406568993
Clase de artículo	12Y

Descripción**Ejecución:**

Duración excelente en su clase en el mecanizado de **aceros resistentes a la corrosión** gracias al **recubrimiento innovador y la geometría**. Especial para **aceros inoxidables en régimen de alto rendimiento**, p. ej. Dúplex. **Potencia óptima de arranque de viruta** gracias a las **altas velocidades de corte**.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D_s	8 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	12 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	58 mm
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø de corte D_c	8 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	TiSiN
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	0,5 × D en cantedo
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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 ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	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 ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	85 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones