

**HOLEX****Fresa de MDI HOLEX Pro INOX HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202994 4
GTIN	4062406567378
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**

Longitud total L	57 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D <sub>1</sub>	3,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Número de dientes Z	4
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	17 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	11 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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	adecuado con restricciones
Aire	adecuado con restricciones