

HOLEX**Fresa de MDI HOLEX Pro INOX HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 202994 6 |
| GTIN | 4062406567392 |
| 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 de filo L_c | 13 mm |
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Ø de cuello D_1 | 5,8 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 19 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Ø de corte D_c | 6 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,1 mm |

| | |
|--|---|
| Tolerancia \varnothing nominal | e8 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,03 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 contornear |
| 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 |