

**Fresa de MDI HOLEX Pro INOX HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Datos de pedido**

Número de pedido	202996 10
GTIN	4062406569174
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

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Ø de mango D _s	10 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Ø de cuello D ₁	9,7 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de corte D _c	10 mm
Longitud de filo L _c	30 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Longitud total L	80 mm

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	38 mm
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,08×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