



Fresa de mango MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Datos de pedido

Número de pedido	203063 12
GTIN	4062406569761
Clase de artículo	12Y

Descripción

Ejecución:

Para el **desbastado y el acabado** hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Para reducir la fuerza de corte y mejorar la calidad de las superficies gracias a la **espiral de 45°**.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de mango D_s	12 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	26 mm
Longitud total L	73 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo de hélice	42 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de cuello D_1	11,5 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	16 mm
Serie	Pro Uni
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	$0,3 \times D$ en contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones	35 m/min	S
GG(G)	adecuado	240 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		