



Fresa de mango MDI HOLEX Pro UNI HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm



Datos de pedido

Número de pedido	203068 4
GTIN	4062406569099
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

Ángulo de hélice	42 grados
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Longitud total L	57 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,08 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de corte D_c	4 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	17 mm
Longitud de filo L_c	11 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
\varnothing de cuello D_1	3,8 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	0,05×D en fresado copiador
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	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		