



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



### Datos de pedido

Número de pedido	203068 12
GTIN	4062406572259
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

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de corte $D_c$	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,3 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Ø de cuello $D_1$	11,6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm

Longitud total L	83 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,05×D en fresado copiador
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	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	250 m/min	N
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	170 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		