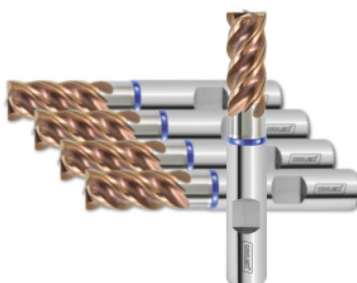


**HOLEX****Fresa de MDI HOLEX Pro INOX HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG2994 12
GTIN	4062406625412
Clase de artículo	GGN

**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**.

Como n.º 202994.

**Descripción técnica**

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Longitud total L	83 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Ø de corte $D_c$	12 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,3 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ø de cuello D <sub>1</sub>	11,6 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Número de dientes Z	4
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Contenido	5
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5 × D en cantedo
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5×D en contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
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	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

## Accesorios

Fresa de MDI HOLEX Pro INOXHPC Ø e8 DC 12 mm

202994 12