

**Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206368 6/1,0 |
| GTIN | 4067263047155 |
| Clase de artículo | 12Y |

Descripción**Ejecución:**

Para el **desbastado y el acabado con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. **Geometría de nuevo desarrollo y recubrimiento de alto rendimiento** para lograr unos resultados de fabricación excelentes con la máxima durabilidad en diversos materiales. **Elevada estabilidad propia** y suavidad de marcha gracias a una división irregular. Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Descripción técnica

| | |
|---|--------------------|
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Radio de filo R_1 | 1 mm |
| Ø de corte D_c | 6 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Ángulo de hélice | 42 grados |
| Avance f_z para fresado copiado en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Avance f_z para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,058 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 19 mm |
| Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud de filo L_c | 13 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Ø de cuello D ₁ | 5,8 mm |
| Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Longitud total L | 57 mm |
| Serie | Pro Uni |
| Recubrimiento | TiSiN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | Norma de fábrica |
| Tipo | N |
| Tolerancia Ø nominal | e8 |
| Características ángulo espiral | desigual |
| División de los cortes | desigual |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,3×D en contorneado |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,05×D en fresas copiadoras |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,3×D en contorneado |
| Refrigeración interior | no |
| Estrategia de arranque de virutas | HPC |
| Tipo de producto | Fresa tórica |

Datos de usuario

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

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