



## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 6/2,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206368 6/2,0
GTIN	4067263047162
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

Avance $f_z$ para fresado copiado en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø de corte $D_c$	16 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Voladizo $L_1$ incl. cuello	19 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,058 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Radio de filo $R_1$	2 mm
Longitud total $L$	57 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Número de dientes $Z$	4
Longitud de filo $L_c$	13 mm

Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D en contorneado
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,05×D en fresas copadoras
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <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	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		