



Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm



Datos de pedido

Número de pedido	206368 12/1,0
GTIN	4067263047247
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 contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Ø de mango D_s	12 mm
Longitud total L	83 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Ø de corte D_c	12 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Ø de cuello D_1	11,6 mm

Avance f_z para fresado copiado en acero < 900 N/mm ²	0,11 mm
Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ²	0,067 mm
Radio de filo R_1	1 mm
Serie	Pro Uni
Recubrimiento	TiSiN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia \varnothing 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		