



## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 12/2,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206368 12/2,0
GTIN	4067263047254
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 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
Longitud total L	83 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm
Ø de mango $D_s$	12 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado copiado en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Número de dientes Z	4

Longitud de filo $L_c$	26 mm
Radio de filo $R_1$	2 mm
Avance $f_z$ para fresado copiado en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 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	$0,3 \times D$ en contorneado
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,05 \times D$ en fresas copadoras
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	220 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	140 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		