



Fresa tórica MDI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 8/2,0mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 206344 8/2,0 |
| GTIN | 4067263047346 |
| Clase de artículo | 12Y |

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**. Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,005$ mm. Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------------|
| Número de dientes Z | 4 |
| Longitud total L | 63 mm |
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Ø de cuello D_1 | 7,7 mm |
| Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Ø de mango D_s | 8 mm |
| Radio de filo R_1 | 2 mm |
| Longitud de filo L_c | 21 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de corte D_c | 8 mm |
| Voladizo L_1 incl. cuello | 25 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Avance f_z para fresado copiador en INOX > 900 N/mm ² | 0,058 mm |
| Serie | Pro Inox |
| 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 | 0,05×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 |
| Tolerancia de mango | h6 |
| Tipo de producto | Fresa tórica |

Datos de usuario

| | Uso | V_c | Código ISO |
|--------------------------------|----------------------------|-----------|------------|
| 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 | 180 m/min | P |
| Acero < 1400 N/mm ² | 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 ² | adecuado | 100 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 85 m/min | M |
| Uni | adecuado con restricciones | | |

| | |
|---------------|----------------------------|
| húmedo máximo | adecuado |
| húmedo mínimo | adecuado |
| seco | adecuado con restricciones |
| Aire | adecuado con restricciones |