



Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro UNI, TiSiN, Ø DC / R1: 16/2,0mm



Datos de pedido

Número de pedido	206368 16/2,0
GTIN	4067263047278
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

Longitud total L	92 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud de filo L_c	36 mm
Ángulo de hélice	42 grados
Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ²	0,075 mm
Avance f_z para fresado copiado en acero < 900 N/mm ²	0,125 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Número de dientes Z	4
Radio de filo R_1	2 mm
Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,06 mm

Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Ø de cuello D ₁	15,5 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 copadoras
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		