



## Fresa tórica MDI HOLEX Pro INOX M HPC, TiSiN, Ø e8 DC / RS1: 12/2,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206344 12/2,0
GTIN	4067263047407
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

Avance $f_z$ para fresado copiado en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,072 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Avance $f_z$ para contorneo en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Longitud de filo $L_c$	26 mm
Número de dientes Z	4
Longitud total L	83 mm
Radio de filo $R_1$	2 mm
Ø de cuello $D_1$	11,6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte $D_c$	12 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	36 mm

Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm
Serie	Pro Inox
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	0,05×D en fresas copiadoras
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
Tolerancia de mango	h6
Tipo de producto	Fresa tórica

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
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	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	85 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		

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