

**Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø f8 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	203013 12
GTIN	4045197849946
Clase de artículo	12X

Descripción**Ejecución:**

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **duraciones excelentes** y **potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidable. Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm².

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Ø de corte D _c	12 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	f8
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Longitud total L	73 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Longitud de filo L _c	16 mm
Avance f _z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Ángulo de hélice	35 grados

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,5 \times D$ en contorneado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

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	adecuada con restricciones
Aire	adecuado