



## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø DC / R1: 6/1,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	206348 6/1,0
GTIN	4045197859709
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Fresa HPC con **recubrimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo.**

Para **duraciones excelentes** y **potencia de arranque de viruta óptima** en diferentes aceros inoxidables.

Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm<sup>2</sup>.

### Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Radio de filo R <sub>1</sub>	1 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	19 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,037 mm
Longitud total L	57 mm

Ángulo de hélice	35 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f8
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	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tolerancia de mango	h6
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa tórica

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	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 con restricciones		
seco	adecuada con restricciones		
Aire	adecuada con restricciones		