



## Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 4mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202378 4
GTIN	4045197879387
Clase de artículo	12X

### Descripción

#### Ejecución:

Fresas HPC con **revestimiento de alto rendimiento de nuevo desarrollo** para **una duración excelente** y **una potencia de arranque de viruta óptima** en los aceros inoxidables más diversos.

Utilizables con **altas velocidades de corte**, también muy adecuadas para aceros de hasta 1100 N/mm<sup>2</sup>, aproximadamente.

### Descripción técnica

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	17 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Ø de cuello D <sub>1</sub>	3,8 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	3
Longitud total L	57 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm

Longitud de filo $L_c$	11 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
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 contornear
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 <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	adecuada con restricciones
Aire	adecuada con restricciones