



Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 5mm



Datos de pedido

Número de pedido	202378 5
GTIN	4045197879394
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/mm², aproximadamente.

Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	e8
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	57 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Longitud de filo L _c	13 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	19 mm
Ø de corte D _c	5 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Número de dientes Z	3
Ø de mango D _s	6 mm
Ø de cuello D ₁	4,8 mm

Avance f_z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,025 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×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,5×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 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	adecuada con restricciones