



## Fresas de MDI HOLEX Pro INOX HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 9mm



### Datos de pedido

Número de pedido	202378 9
GTIN	4045197879530
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

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Longitud total L	72 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	9 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	30 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Avance f <sub>z</sub> para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	8,7 mm
Número de dientes Z	3
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Ø de mango D <sub>s</sub>	10 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <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	adecuada con restricciones
Aire	adecuada con restricciones