

HOLEX**Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro INOX HPC DIN 6535 HB, AlCrN, Ø e8 DC / RS1: 6/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1248 6/1,0
GTIN	4045197908759
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares según DIN 6527.

Para **conseguir una vida útil excelente**.

Se puede utilizar con **velocidades de corte altas, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100N/mm²**.

Como n.º 206348.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado copiado en INOX > 900 N/mm ²	0,037 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Número de dientes Z	4
Radio de filo R_1	1 mm
Ø de cuello D_1	5,8 mm
Avance f_z para contorneo en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Longitud total L	57 mm

Ø de corte D_c	6 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Contenido	5
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 al contornear
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,05×D en fresa copiadora
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tolerancia de mango	h6
Tipo de producto	Fresa tórica

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 con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Accesorios

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro INOXHPC DIN 6535 HB Ø
DC / R1 6/1,0 mm

206348 6/1,0