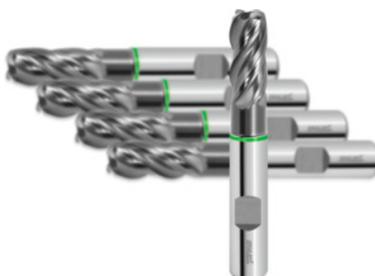




Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 12/1,0mm



Datos de pedido

Número de pedido	GG1357 12/1,0
GTIN	4045197909220
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, espacios de viruta grandes.

Como n.º 206357.

Descripción técnica

Voladizo L_1 incl. cuello	38 mm
Ø de cuello D_1	11,5 mm
Radio de filo R_1	1 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	12 mm
Longitud de filo L_c	26 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

Longitud total L	83 mm
Ø de mango D _s	12 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 m/min	K
Uni	adecuado		

húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado
Aire	adecuado

Accesorios

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1
12/1,0 mm

206357 12/1,0