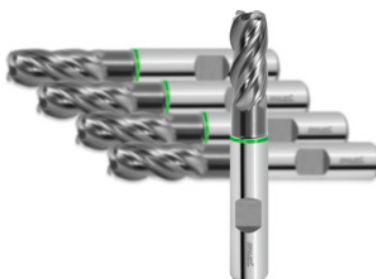


**Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 12/1,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1357 12/1,5 |
| GTIN              | 4045197909237 |
| Clase de artículo | GGN           |

**Descripción****Ejecución:**

Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,03$  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**

|   |                    |
|---|--------------------|
| Ø de mango $D_s$  | 12 mm              |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                     | 38 mm              |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm            |
| Ø de corte $D_c$  | 12 mm              |
| Radio de filo $R_1$   | 1,5 mm             |
| Ø de cuello $D_1$   | 11,5 mm            |
| Mango   | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud de filo $L_c$  | 26 mm              |
| Número de dientes $Z$   | 4                  |

|  |  |
|--|--|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm  |
| Longitud total L   | 83 mm  |
| Ángulo de hélice   | 38 grados  |
| Contenido  | 5  |
| Serie  | Pro Steel  |
| Recubrimiento  | TiAlN  |
| Material de corte  | MDI  |
| Norma  | DIN 6527   |
| Tipo   | N  |
| Tolerancia $\varnothing$ 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<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                   | $0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 260 m/min | P          |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 240 m/min | P          |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 180 m/min | P          |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado                   | 160 m/min | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 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  
12/1,5 mm

206357 12/1,5