



## HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø D: 5mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1052 5
GTIN	4045197735676
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta 1×Den materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.  
¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa  $L_c$   
(longitud de filo) / Ø (tamaños nominales)!

**Como n.º 203052.**

#### Ventaja:

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

### Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Longitud total L	54 mm
Longitud de filo $L_c$	9 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de corte $D_c$	5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,2 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
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 $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,5 \times D$ al contornear
Refrigeración interior	sí
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## 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

HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDIHPC Ø DC 5 mm	203052 5
--	----------