

**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø D: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1052 6
GTIN	4045197735683
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**

Longitud total L	54 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ø de mango $D_s$	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud de filo $L_c$	10 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Número de dientes Z	4

Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 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×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,5×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 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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 6 mm	203052 6
--	----------