

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

Número de pedido	GG1054 6
GTIN	4045197735799
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 1×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Medidas constructivas según **norma de fábrica**.

Como n.º 203054.

Ventaja:

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

Contenido:

5 uds.

Descripción técnica

Ø de mango D _s	6 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	21 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,05 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Número de dientes Z	4
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm

Longitud de filo L_c	13 mm
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,03
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud total L	57 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
\varnothing de cuello D_1	5,5 mm
\varnothing de corte D_c	6 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
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	Ranura completa profundidad de corte 1×D
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 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

HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDIHPC Ø DC 6 mm	203054 6
--	----------