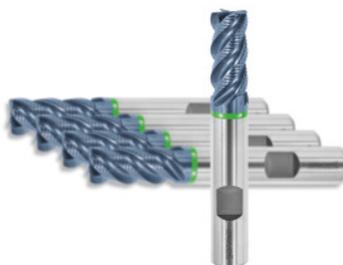


HOLEX**Fresas de desbastar HOLEX Pro Steel MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG5706 12
GTIN	4062406335540
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Medidas constructivas similares a DIN 6527. **Perfil especial optimizado de los labios para el desbastado. Potencia de arranque de viruta** muy elevado.

Como n.º 205706.

Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

Descripción técnica

Ø de cuello D ₁	11,1 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud total L	83 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D _s	12 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados

Voladizo L ₁ incl. cuello	36 mm
Ø de corte D _c	12 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Longitud de filo L _c	26 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	45 grados
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,07 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,06 mm
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	135 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	120 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	45 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado con restricciones		
Aire	adecuado con restricciones		

Accesorios

HOLEX Pro Steel fresas de desbastar MDIHPC Ø d11 DC 12 mm

205706 12