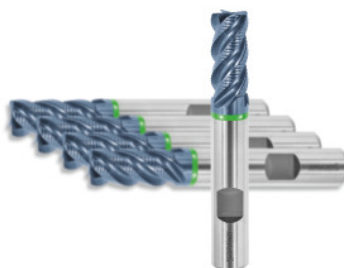


**Fresas de desbastar HOLEX Pro Steel MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG5706 5
GTIN	4062406335502
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

Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango D _s	6 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø de cuello D ₁	4,6 mm
Tolerancia Ø nominal	d11

Ángulo de hélice	45 grados
Longitud de filo L_c	13 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
\varnothing de corte D_c	5 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,25 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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 $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	170 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	135 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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 5 mm

205706 5