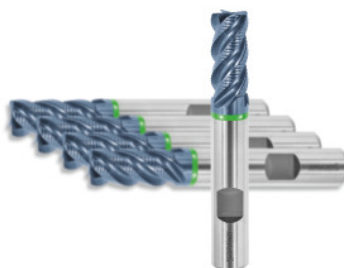


HOLEX**Fresas de desbastar HOLEX Pro Steel MDI HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG5706 6
GTIN	4062406335519
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

Ángulo del chaflán angular	45 grados
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,028 mm
Número de dientes Z	4
Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Ø de mango D_s	6 mm

Ángulo de hélice	45 grados
Ø de corte D_c	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	13 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	19 mm
Ø de cuello D_1	5,6 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
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 6 mm

205706 6