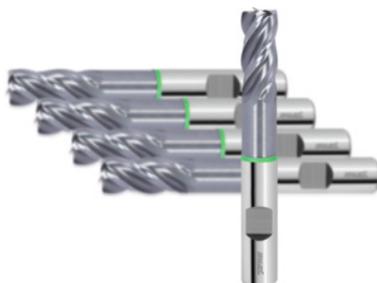


**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1156 5
GTIN	4045197905253
Clase de artículo	GGN

**Descripción****Ejecución:**

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 0,7×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

**Como n.º 203056**

**Descripción técnica**

Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Longitud total L	62 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	25 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	5 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	4,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,25×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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 5 mm	203056 5
--	----------