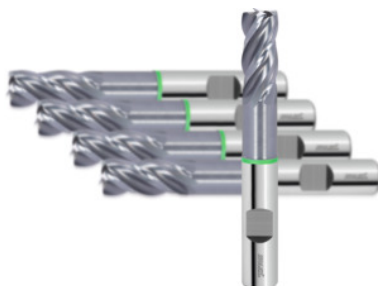


**HOLEX****HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 6mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1156 6
GTIN	4045197908643
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**

Avance $f_z$ para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longitud total L	62 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	25 mm
Número de dientes Z	4
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm

Ø de corte $D_c$	6 mm
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de cuello $D_1$	5,5 mm
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 $a_e$ en la operación de fresado	0,25xD al contornear
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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 <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 6 mm	203056 6
--	----------