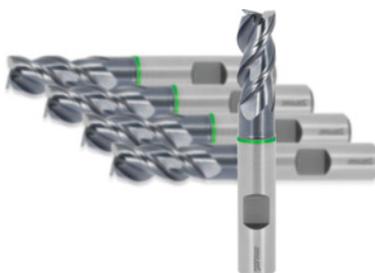


HOLEX**HOLEX Pro Steel Fresas de desbastar MDI HPC, TiAlN, Ø DC: 5,7mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1414 5,7
GTIN	4045197908179
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**Para **desbastado y acabado**.Puntas 1×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.**Como n.º 202414.****Ventaja:**

Forma de las ranuras optimizada, destalonado excéntrico, espacios de viruta grandes.

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L ₁ incl. cuello	21 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de corte D _c	5,7 mm
Ø de cuello D ₁	5,2 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f _z para contorneo en acero < 900 N/mm ²	0,05 mm

Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Número de dientes Z	3
Tolerancia \varnothing nominal	0 / -0,03
\varnothing de mango D_s	6 mm
Ángulo de hélice	45 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	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	$0,4 \times D$ al contornear
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 ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	170 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M

GGG	adecuado	190 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Accesorios

Fresas de desbastar MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC 5,7 mm	202414 5,7
--	------------