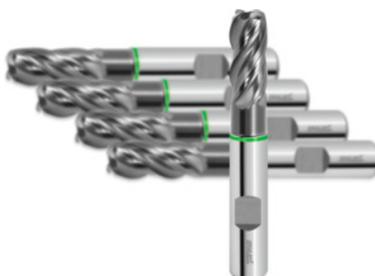




## Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 6/2,0mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1357 6/2,0
GTIN	4045197909121
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

Tolerancia: radio de corte  $R_1 = \pm 0,03$  mm.

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.

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

Como n.º 206357.

### 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 <sup>2</sup>	0,04 mm
Longitud total L	57 mm
Radio de filo $R_1$	2 mm
Ø de cuello $D_1$	5,5 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Ø de corte $D_c$	6 mm
Número de dientes Z	4

Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	6 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia $\varnothing$ nominal	0 / -0,03
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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	$0,3 \times D$ al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	260 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	240 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	180 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1 6/2,0  
mm

206357 6/2,0