

**HOLEX****Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro Steel HPC, TiAlN, Ø e8 DC / RS1: 6/0,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1357 6/0,5
GTIN	4045197909091
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**

Ø de mango $D_s$	6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de corte $D_c$	6 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Longitud total L	57 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	21 mm
Número de dientes Z	4
Radio de filo $R_1$	0,5 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	5,5 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

## 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

Fresa toroidal de MDI HOLEX Pro SteelHPC Ø DC / R1 6/0,5  
mm

206357 6/0,5