



Paquete económico de fresa de desbastar de MDI HPC HOLEX Pro Steel, 5 unidades



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG1052 10 |
| GTIN | 4045197735706 |
| Clase de artículo | GGN |

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Hasta 1xDen materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa L_c (longitud de filo) / Ø (tamaños nominales)!

Como n.º 203052.

Ventaja:

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

Descripción técnica

| | |
|---|----------------------------------|
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Tolerancia Ø nominal | 0 / -0,03 |
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ø de corte D_c | 10 mm |
| Longitud total L | 66 mm |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,3 mm |

Hoja de datos

| | |
|---|---|
| Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| \emptyset de mango D _s | 10 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud de filo L _c | 14 mm |
| Ángulo de hélice | 38 grados |
| Contenido | 5 |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| Material de corte | MDI |
| Norma | DIN 6527 |
| 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 1xD |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,5xD al contornear |
| Refrigeración interior | no |
| 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 | 260 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 240 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 180 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 160 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 80 m/min | M |

Hoja de datos

| | | | |
|---------------|----------------------------|-----------|---|
| GG(G) | adecuado | 250 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1052-10>