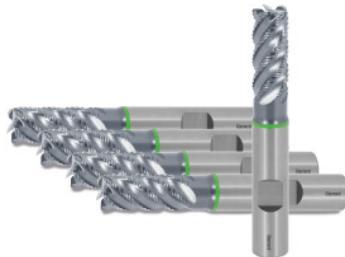




### Paquete económico de fresa de desbastar de MDI HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 unidades



#### Datos de pedido

Número de pedido	GG1050 8
GTIN	4067263134923
Clase de artículo	GGN

#### Descripción

##### Ejecución:

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos. Avance posible del diente hasta 0,1 mm a una profundidad de hasta 2×D (en la ranura completa).

##### Como 205550.

##### Ventaja:

La geometría de la herramienta permite viruta arrollada especialmente estrecha, que se evacua a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable. Ángulo de inmersión posible hasta 10°, gracias a la posición libre frontal amplia.

##### Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

#### Descripción técnica

Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	8 mm

## Hoja de datos

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Longitud de filo $L_c$	19 mm
Tolerancia Ø nominal	d11
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	42 grados
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	25 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Número de dientes Z	5
Longitud total L	63 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ø de mango $D_s$	8 mm
Contenido	5"
Ø de cuello $D_1$	7,4 mm
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	NR
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	0,3×D en contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

## Hoja de datos

	<b>Uso</b>	<b>V<sub>c</sub></b>	<b>Código ISO</b>
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	200 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/GG1050-8>