



Paquete económico de fresas de desbaste de MDI HPC, 5 unidades



Datos de pedido

Número de pedido	GG1491 4
GTIN	4045197735881
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Perfil de labio para el desbastado.

Rendimiento de arranque de viruta muy elevado.

Aplicable como fresa de desbastar universal.

Sin paso de espiral dinámico.

Tamaño **16M Fresas MID: Medidas constructivas según norma de fábrica.**

Como n.º 205492.

Descripción técnica

Número de dientes Z	3
Longitud de filo L_c	8 mm
Longitud total L	57 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm

Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	d11
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Ø de corte D_c	4 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Ángulo de hélice	30 grados
Contenido	5
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	HR
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	$0,5 \times D$ en contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V_c	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	270 m/min	N
Aluminio $> 10 \% \text{ Si}$	adecuado con restricciones	190 m/min	N
Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado	115 m/min	P
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado	100 m/min	P
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado	95 m/min	P
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado	65 m/min	P
Acero $< 1400 \text{ N/mm}^2$	adecuado	55 m/min	P
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado con restricciones	55 m/min	M
GG(G)	adecuado	85 m/min	K

Uni	adecuado con restricciones
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado con restricciones
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1491-4>