



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



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1014 8M
GTIN	4045197908421
Clase de artículo	GGN

### Descripción

**Ejecución:**  
**Recubrimiento de TiSi especial.**  
**Como n.º 203014.**

### Descripción técnica

Longitud total L	68 mm
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Avance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	7,7 mm
Número de dientes Z	4
Ø de mango D <sub>s</sub>	8 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	24 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6

## Hoja de datos

Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	30 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Contenido	5
Recubrimiento	TiSi
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D al contornear
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	azul
Tipo de producto	Fresa angular

### Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	M
Uni	adecuado con restricciones		

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

**Productos adecuados**

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1014-8M>