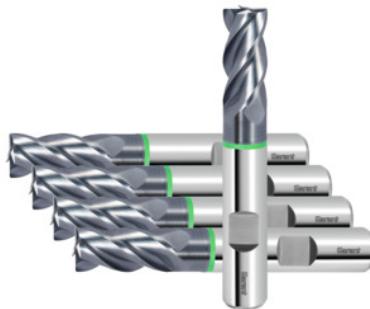




Paquete económico de fresa con mango cilíndrico de MDI HPC GARANT Steel, 5 unidad



Datos de pedido

Número de pedido	GG1057 3
GTIN	4069515046220
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Para su uso en procesos de mecanizado inestables y para el mecanizado de componentes complejos.

Hasta $1,5 \times D$ en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Ventaja:

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

Nota:

Como n.º 203057. Producto sucesor del GG1035.

Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,06 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,02 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,025 mm
Longitud de filo L _c	8 mm

Hoja de datos

Longitud total L	57 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5"
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Mango	DIN 6535 HB
Ø de corte D _c	3 mm
Tolerancia Ø nominal	f8
Serie	Master 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	0,3xD en contornear
Anchura de ataque a _e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1xD
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	250 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P

Hoja de datos

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

Productos adecuados

No Shop URL available for: GG1057 3