



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



#### Datos de pedido

Número de pedido	GG1264 1
GTIN	4045197906854
Clase de artículo	GGN

#### Descripción

##### Ejecución:

Mango similar a **DIN 6535 HB**. Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

Como n.º 202264.

#### Descripción técnica

Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Forma del mango	HA
Avance $f_z$ para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,006 mm
Longitud total L	38 mm
Longitud de filo $L_c$	2 mm
Ø de corte $D_c$	1 mm
Ø de mango $D_s$	3 mm
Número de dientes Z	3
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ángulo de hélice	45 grados

## Hoja de datos

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,005 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Tolerancia Ø nominal	e8
Contenido	5
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
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
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	$V_c$	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado	280 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado	200 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	110 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
GG(G)	adecuado	90 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		

## Hoja de datos

seco                    adecuado con restricciones

Aire                    adecuado

### Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1264-1>