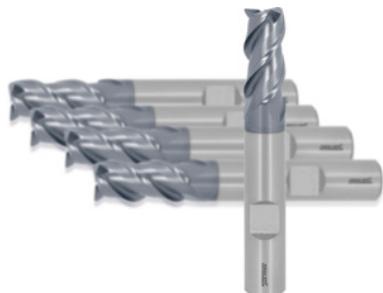




### Paquete económico de fresas MDI, 5 unidades



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1296 3
GTIN	4045197905642
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

Medidas constructivas similares a **DIN 6527**.

Recubrimiento mejorado para la aplicación universal en acero y fundición.

**Como n.º 202296.**

### Descripción técnica

Número de dientes Z	3
Longitud total L	57 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	8 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	3 mm
Forma del mango	HB
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

## Hoja de datos

Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Tolerancia Ø nominal	e8
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,13 mm
Ángulo de hélice	45 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
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
Tipo de producto	Fresa angular

## Datos de usuario

	Uso	V <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	200 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	160 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	100 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	40 m/min	M
GG(G)	adecuado	75 m/min	K
Uni	adecuado con restricciones		
húmedo máximo	adecuado		

## Hoja de datos

húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado con restricciones
Aire	adecuado

### Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1296-3>