



Paquete económico de fresas de MDI HPC HOLEX Pro Inox, 5 unidad



Datos de pedido

Número de pedido	GG1015 6
GTIN	4045197908513
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Para **conseguir una vida útil excelente.**

Se puede utilizar con **elevadas velocidades de corte**, también muy adecuado para aceros hasta aprox. 1100 N/mm².

Como n.º 203015.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Avance f _z para contornear en INOX > 900 N/mm ²	0,03 mm
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,1 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm ²	0,025 mm
Ø de corte D _c	6 mm
Ø de cuello D ₁	5,8 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	19 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

Hoja de datos

Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	57 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	13 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Contenido	5
Serie	Pro Inox
Recubrimiento	AlCrN
Material de corte	MDI
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	0,4×D al contornear
Anchura de ataque a_e 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_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	220 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado con restricciones	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado con restricciones	115 m/min	H

Hoja de datos

TOOLOX 44	adecuado con restricciones	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	85 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/GG1015-6>