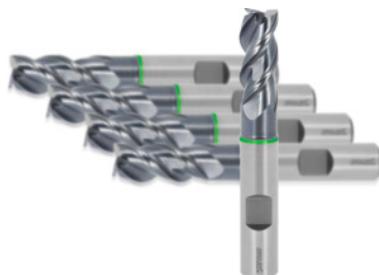




Paquete económico de fresa de desbastar de MDI HPC HOLEX Pro Steel, 5 unidades



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | GG1414 16 |
| GTIN | 4045197908285 |
| Clase de artículo | GGN |

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 1xD en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

Como n.º 202414.

Ventaja:

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

Descripción técnica

| | |
|--|----------------------------------|
| Ø de cuello D ₁ | 15,5 mm |
| Dirección de aproximación | horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de corte D _C | 16 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 44 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ø de mango D _s | 16 mm |
| Longitud total L | 92 mm |

Hoja de datos

| | |
|--|---|
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Número de dientes Z | 3 |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,4 mm |
| Tolerancia Ø nominal | 0 / -0,03 |
| Longitud de filo L _c | 32 mm |
| Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Ángulo de hélice | 45 grados |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Contenido | 5 |
| Serie | Pro Steel |
| Recubrimiento | TiAlN |
| 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 | Ranura completa profundidad de corte 1×D |
| Anchura de ataque a _e en la operación de fresado | 0,4×D al contornear |
| 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 | 240 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 220 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 170 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 150 m/min | P |

Hoja de datos

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado con restricciones | 80 m/min | M |
| GGG | adecuado | 190 m/min | K |
| Uni | adecuado | | |
| húmedo máximo | adecuado | | |
| húmedo mínimo | adecuado con restricciones | | |
| seco | adecuado | | |
| Aire | adecuado | | |

Productos adecuados

<https://www.hoffmann-group.com/ES/es/hom/p/GG1414-16>