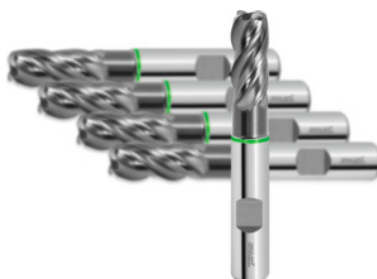


**Paquete económico de fresa tórica de MDI HPC HOLEX Pro Steel****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1357 10/1,5
GTIN	4045197909190
Clase de artículo	GGN

Descripción**Ejecución:**

Tolerancia: radio de corte $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Fresa HPC con diferentes radios angulares para todas las transiciones radiales.

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

Como n.º 206357.

Descripción técnica

Radio de filo R_1	1,5 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	32 mm
$\varnothing$ de cuello D_1	9,5 mm
$\varnothing$ de corte D_c	10 mm
Longitud de filo L_c	22 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Longitud total L	72 mm

Hoja de datos

Ø de mango D _s	10 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	38 grados
Contenido	5
Serie	Pro Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
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	0,3×D al contornear
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa tórica

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	260 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	240 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado con restricciones	80 m/min	M
GG(G)	adecuado	250 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/GG1357-10/1,5>