



Paquete económico de fresas de MDI HPC, 5 unidades



Datos de pedido

Número de pedido	GG1014 16
GTIN	4045197735638
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:
Recubrimiento de TiSi especial.
Como n.º 203014.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Longitud de filo L_c	36 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f_z para contornear en INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,3 mm
Tolerancia \varnothing nominal	f8
\varnothing de mango D_s	16 mm
Longitud total L	92 mm

Hoja de datos

Ø de cuello D ₁	15,5 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	42 mm
Ø de corte D _c	16 mm
Ángulo de hélice	35 grados
Contenido	5
Recubrimiento	TiSi
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	0,3×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	150 m/min	P
TOOLOX 33	adecuado	115 m/min	H
TOOLOX 44	adecuado	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	80 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/GG1014-16>