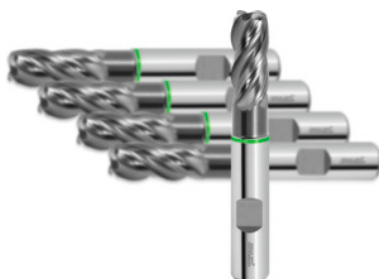


**Paquete económico de fresa tórica de MDI HPC HOLEX Pro Steel****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | GG1357 12/1,5 |
| GTIN              | 4045197909237 |
| 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**

|                                                              |                    |
|--------------------------------------------------------------|--------------------|
| Ø de mango $D_s$                                             | 12 mm              |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                                  | 38 mm              |
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,09 mm            |
| Ø de corte $D_c$                                             | 12 mm              |
| Radio de filo $R_1$                                          | 1,5 mm             |
| Ø de cuello $D_1$                                            | 11,5 mm            |
| Mango                                                        | DIN 6535 HB con h6 |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 26 mm              |
| Número de dientes Z                                          | 4                  |

## Hoja de datos

|                                                                      |                                                      |
|----------------------------------------------------------------------|------------------------------------------------------|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,07 mm                                              |
| Longitud total L                                                     | 83 mm                                                |
| Ángulo de hélice                                                     | 38 grados                                            |
| Contenido                                                            | 5                                                    |
| Serie                                                                | Pro Steel                                            |
| Recubrimiento                                                        | TiAlN                                                |
| Material de corte                                                    | MDI                                                  |
| Norma                                                                | DIN 6527                                             |
| Tipo                                                                 | N                                                    |
| Tolerancia $\varnothing$ 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<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado                   | $0,3 \times D$ 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 260 m/min | P          |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 240 m/min | P          |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$  | adecuado                   | 180 m/min | P          |
| Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | adecuado                   | 160 m/min | P          |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | 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/GG1357-12/1,5>