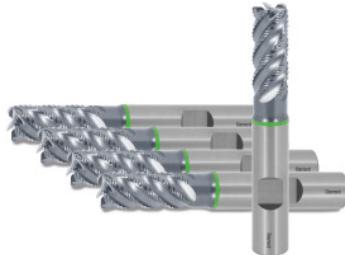




Paquete económico de fresa de desbastar de MDI HPC GARANT Master Steel SlotMachine, 5 unidades



Datos de pedido

Número de pedido	GG1050 12
GTIN	4067263134954
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Con un innovador perfil de labio, optimizado para velocidades de avance relativamente altas. Protección de bordes cortantes mejorada mediante un ligero redondeo de los bordes. Resistencia a la rotura por flexión optimizada gracias al empleo de sustratos de grano ultrafinos. Avance posible del diente hasta 0,1 mm a una profundidad de hasta 2×D (en la ranura completa).

Como 205550.

Ventaja:

La geometría de la herramienta permite viruta arrollada especialmente estrecha, que se evacua a través de cavidades para la viruta planas. Por lo tanto, la herramienta mantiene un núcleo extremadamente estable. Ángulo de inmersión posible hasta 10°, gracias a la posición libre frontal amplia.

Aplicación:

Para el mecanizado de desbastado, especialmente adecuado para el mecanizado de ranuras completas

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,065 mm
Ø de cuello D ₁	11,1 mm

Hoja de datos

Longitud de filo L_c	26 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ángulo de hélice	42 grados
Longitud total L	83 mm
\emptyset de corte D_c	12 mm
Contenido	5"
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,09 mm
\emptyset de mango D_s	12 mm
Número de dientes Z	5
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,6 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	36 mm
Tolerancia \emptyset nominal	d11
Serie	Master Steel
Recubrimiento	TiAlN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Perfil de fresado	NR
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	0,3×D en contornear
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	verde
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

Hoja de datos

	Uso	V_c	Código ISO
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	200 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	180 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	160 m/min	P
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	140 m/min	P
Acero < 1400 N/mm ²	adecuado	110 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	35 m/min	M
GG(G)	adecuado	200 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/GG1050-12>