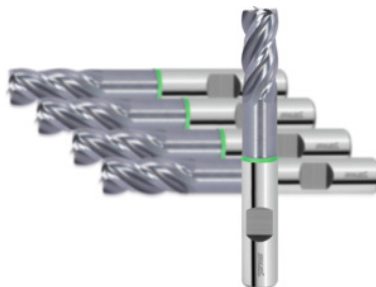




## Paquete económico de fresa de desbastar de MDI HPC HOLEX Pro Steel, 5 unidades



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1156 5
GTIN	4045197905253
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### Ejecución:

Para **desbastado y acabado**.

Puntas 0,7×D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

**Como n.º 203056**

### Descripción técnica

Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Número de dientes Z	4
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,2 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	13 mm
Longitud total L	62 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	25 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm

## Hoja de datos

Ø de corte $D_c$	5 mm
Ø de cuello $D_1$	4,8 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	38 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	0,25×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	verde
Tipo de producto	Fresa angular

### 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/GG1156-5>