



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



Datos de pedido

Número de pedido	GG1156 16
GTIN	4045197908681
Clase de artículo	GGN

Descripción

Ejecución:

Para **desbastado y acabado.**

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

Como n.º 203056

Descripción técnica

Mango	DIN 6535 HB con h6
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,4 mm
Número de dientes Z	4
Voladizo L ₁ incl. cuello	56 mm
Ø de cuello D ₁	15,5 mm
Longitud total L	108 mm
Longitud de filo L _c	32 mm
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical

Hoja de datos

Tolerancia Ø nominal	0 / -0,03
Ø de corte D _c	16 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,1 mm
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,08 mm
Ø de mango D _s	16 mm
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 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

Hoja de datos

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/GG1156-16>