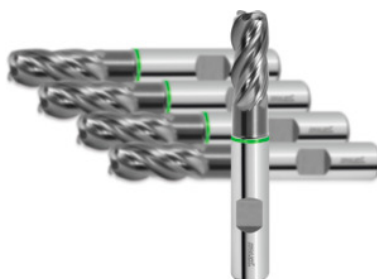


**Paquete económico de fresa tórica de MDI HPC HOLEX Pro Steel****Datos de pedido**

Número de pedido	GG1357 16/1,0
GTIN	4045197909275
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 cuello D_1	15,5 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Voladizo L_1 incl. cuello	44 mm
Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Longitud total L	92 mm
Radio de filo R_1	1 mm
Ø de corte D_c	16 mm

Hoja de datos

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Número de dientes Z	4
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 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/GG1357-16/1,0>