

## Fresas con mango cilíndrico de MDI HPC, TiAIN, Ø e8 DC: 6mm



### Datos de pedido

Número de pedido	GG2005 6
GTIN	4067263117780
Clase de artículo	GGN

### Descripción

#### **Ejecución:**

**Fresa de mango de metal duro** para el arranque de viruta de aceros y aceros resistentes a la corrosión.

Medidas constructivas similares a DIN 6527.

Como n.º 202770.

### Descripción técnica

Contenido	5
Longitud total L	57 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	6 mm
Anchura del chaflán angular con 45°	0,1 mm
Ø de mango D₅ 6 mm	
Número de dientes Z	4
vance $f_z$ para contornear en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> 0,025 mm	
ongitud de filo L <sub>c</sub> 14 mm	

# Hoja de datos

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	ranuras en INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> 0,02 mm		
Mango	DIN 6535 HB con h6		
Tolerancia Ø nominal	e8		
Ángulo de hélice	42 grados		
Ángulo del chaflán angular	45 grados		
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm		
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical		
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm		
Recubrimiento	TiAIN		
Material de corte	MDI		
Norma	Norma de fábrica		
Tipo	N		
Características ángulo espiral	desigual		
División de los cortes	desigual		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,3×D en contorneado		
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1×D		
Refrigeración interior	no		
Estrategia de arranque de virutas	HPC		
Tipo de producto	Fresa angular		

# Datos de usuario

	Uso	<b>V</b> <sub>c</sub>	Código ISO
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	230 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	220 m/min	Р
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	Р
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	150 m/min	Р

# Hoja de datos

Acero < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	120 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	80 m/min	Μ
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	М
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones	30 m/min	S
GG(G)	adecuado	220 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/GG2005-6