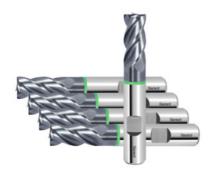
### Garant

# Paquete económico de fresa con mango cilíndrico de MDI HPC GARANT Steel, 5 unidad



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1057 12		
GTIN	4069515046282		
Clase de artículo	GGN		

### Descripción

#### Ejecución:

#### Para desbastado y acabado.

Para su uso en procesos de mecanizado inestables y para el mecanizado de componentes complejos.

Hasta 1,5  $\times$  D en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha.

#### Ventaja:

Forma de las ranuras optimizada, talón excéntrico, espacios de viruta grandes.

#### Nota:

Como n.º 203057. Producto sucesor del GG1035.

### Descripción técnica

Longitud total L	83 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	26 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Ø de mango D <sub>s</sub>	12 mm

# Hoja de datos

Ángulo de hélice	38 grados		
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm		
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical		
Ø de cuello D₁	11,8 mm		
Ø de corte D <sub>c</sub>	12 mm		
Número de dientes Z	4		
Mango	DIN 6535 HB		
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,24 mm		
Contenido	5"		
Voladizo L₁ incl. cuello	36 mm		
Tolerancia Ø nominal	f8		
Serie	Master Steel		
Recubrimiento	TiAIN		
Material de corte	MDI		
Norma	DIN 6527		
Тіро	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 contornear		
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		
anillo de color	verde		
Tipo de producto	Fresa angular		

## Datos de usuario

	Uso	$\mathbf{V}_{c}$	Código ISO
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	250 m/min	Р

# Hoja de datos

Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	200 m/min	Р
Acero < 900 N/mm²	adecuado	180 m/min	Р
Acero < 1100 N/mm²	adecuado	160 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	Μ
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	М
GG(G)	adecuado	120 m/min	K
Uni	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado con restricciones		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		

**Productos adecuados** 

No Shop URL available for: GG1057 12