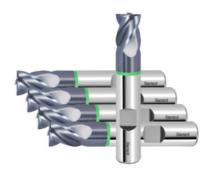
## Garant

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



### Datos de pedido

Número de pedido	GG1053 4	
GTIN	4069515046145	
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  $1 \times D$  en materiales sólidos **con valores de avance máximos** y gran suavidad de marcha. ¡Para la máxima profundidad de mecanizado posible, tener en cuenta la relación masa  $L_c$  (longitud de filo) /  $\varnothing$   $D_c$  ( $\varnothing$  del filo)!

#### Ventaja:

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

#### Nota:

Como n.º 203053. Producto sucesor del GG1034.

### Descripción técnica

Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Longitud total L	54 mm
Tolerancia Ø nominal	f8

# Hoja de datos

Longitud de filo $L_c$	8 mm	
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,08 mm	
Dirección de aproximación	horizontal, inclinado y vertical	
Ángulo del chaflán angular	45 grados	
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm	
Mango	DIN 6535 HB	
Número de dientes Z	4	
Ángulo de hélice	38 grados	
Ø de mango D <sub>s</sub>	6 mm	
Ø de corte D <sub>c</sub>	4 mm	
Contenido	5″	
rie 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	Ranura completa profundidad de corte 1×D	
Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado	0,5×D en canteado	
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/mm <sup>2</sup>	adecuado	160 m/min	Р
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	50 m/min	M
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: GG1053 4