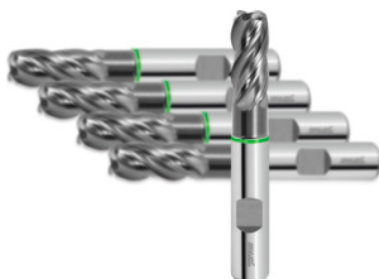


**Pachet freze toroidale din carbură tip HPC HOLEX Pro Steel****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1357 4/0,5
GTIN	4045197905260
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Toleranță: Raza la colț $R_1 = \pm 0,03 \text{ mm}$.

Freză HPC cu diferite raze de colț pentru toate tranzițiile radiale.

Profil al canalelor optimizat, ascuțire cu detalonare excentrică, spații mari pentru așchii.

Similar Cod 206357.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Lungimea tăișului L_c	11 mm
Lungimea totală L	57 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Raza la colț R_1	0,5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø de degajare D_1	3,8 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	15 mm
Ø tăișului D_c	4 mm

Fișă de date

Număr de dinți Z	4
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Unghiul elicei	38 grad
Cuprins	5
Serie	Pro Steel
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
Toleranță Ø nominal	0 / -0,03
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,3×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	verde
Tip produs	Freză toroidală

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	260 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	80 m/min	M
GG(G)	recomandat	250 m/min	K
Uni	recomandat		

Fișă de date

Umiditate maximă	recomandat
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții
Uscat	recomandat
Aer	recomandat

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1357-4/0,5>