

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

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG1357 10/1,0 |
| GTIN               | 4045197909183 |
| 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**

|                                                                      |         |
|----------------------------------------------------------------------|---------|
| Lungimea totală L                                                    | 72 mm   |
| Număr de dinți Z                                                     | 4       |
| Lungimea tăișului $L_c$                                              | 22 mm   |
| Ø de degajare $D_1$                                                  | 9,5 mm  |
| Ø cozii $D_s$                                                        | 10 mm   |
| Raza la colț $R_1$                                                   | 1 mm    |
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare                                  | 32 mm   |
| Ø tăișului $D_c$                                                     | 10 mm   |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |

## Fișă de date

|                                                                    |                                         |
|--------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm                                 |
| Coadă tip                                                          | DIN 6535 HB cu h6                       |
| Unghiul elicei                                                     | 38 grad                                 |
| Cuprins                                                            | 5                                       |
| Serie                                                              | Pro Steel                               |
| Strat de acoperire                                                 | TiAlN                                   |
| Materialul sculei                                                  | Carbură                                 |
| Standard                                                           | DIN 6527                                |
| Tip                                                                | N                                       |
| Toleranță $\varnothing$ 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<br>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/GG1357-10/1,0>