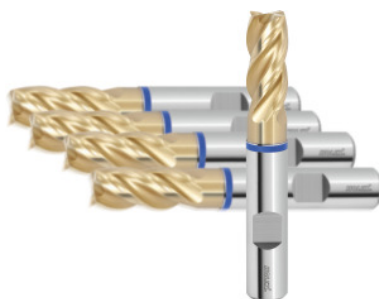


**Pachet freze din carbură HPC, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 14
GTIN	4045197908452
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:****Strat special de acoperire TiSi.****Similar Cod 203014.****Descriere tehnică**

Ø de degajare D_1	13,6 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Lungimea tăișului L_c	26 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Ø cozii D_s	14 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Număr de dinți Z	4

Fișă de date

Lungimea totală L	83 mm
Lungime activă L ₁ incl. degajare	36 mm
Unghiul elicei	35 grad
Cuprins	5
Strat de acoperire	TiSi
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Caracteristica unghiului elicei	inegal
Împărțirea tăișului	inegal
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 aşchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V _c	Cod ISO
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	240 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	220 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	180 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	150 m/min	P
TOOLOX 33	recomandat	115 m/min	H
TOOLOX 44	recomandat	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	80 m/min	M
Uni	indicat în anumite condiții		

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/GG1014-14>