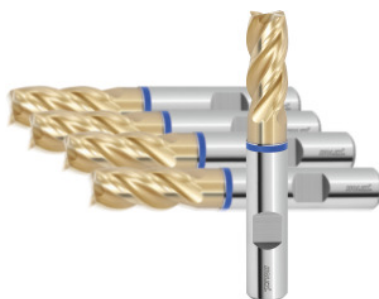


**Pachet freze din carbură HPC, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1014 8
GTIN	4045197735607
Clasa articolului	GGN

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

Lungime activă L_1 incl. degajare	25 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Toleranță $\varnothing$ nominal	f8
$\varnothing$ tăişului D_c	8 mm
Lungimea totală L	63 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Lungimea tăişului L_c	21 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
$\varnothing$ cozii D_s	8 mm

Fișă de date

Număr de dinți Z	4
Ø de degajare D_1	7,7 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
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

Fișă de date

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

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1014-8>