

**Pachet freze de degroșare din carbură HPC ProSteel, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1491 6
GTIN	4045197735904
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Cu profil pentru degroșare. Pentru o rată de îndepărtare a materialului foarte ridicată. Se poate utiliza ca freză universală de degroșat.

Fără pas dinamic al spiralei. Ref. **16M Freză MID: Dimensiuni conform normelor de fabricație. Similar Cod 205492.**

Descriere tehnică

Lungimea tăişului L_c	13 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	57 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
$\varnothing$ cozii D_s	6 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	d11
$\varnothing$ tăişului D_c	6 mm

Fișă de date

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Număr de dinți Z	4
Unghiul elicei	30 grad
Cuprins	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	270 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	190 m/min	N
Oțel < 500 N/mm ²	recomandat	115 m/min	P
Oțel < 750 N/mm ²	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 900 N/mm ²	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm ²	recomandat	65 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm ²	recomandat	55 m/min	P
INOX > 900 N/mm ²	indicat în anumite condiții	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		

Fișă de date

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

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1491-6>