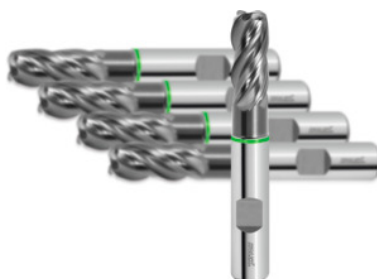




Pachet freze toroidale din carbură tip HPC HOLEX Pro Steel



Date comandă

Numărul de comandă	GG1357 6/2,0
GTIN	4045197909121
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

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	21 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Lungimea totală L	57 mm
Raza la colț R_1	2 mm
$\varnothing$ de degajare D_1	5,5 mm
Lungimea tăișului L_c	13 mm
$\varnothing$ tăișului D_c	6 mm
Număr de dinți Z	4

Fișă de date

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Ø cozii D_s	6 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/GG1357-6/2,0>