

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

Numărul de comandă	GG1491 4
GTIN	4045197735881
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

Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului L_c	8 mm
Lungimea totală L	57 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Ø cozii D_s	6 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat şi vertical
Lăţimea teşiturii la 45°	0,3 mm
Toleranță Ø nominal	d11

Fișă de date

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,023 mm
Ø tăişului D_c	4 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghiul elicei	30 grad
Cuprins	5
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	HR
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	0,5×D la frezare laterală
Lăţime de atac a_e la operaţia de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu aşchii scurte)	indicat în anumite condiţii	270 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiţii	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 condiţii	55 m/min	M
GG(G)	recomandat	85 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiţii		

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/GG1491-4>