

**Pachet freze din carbură HPC HOLEX Pro Inox, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1015 20
GTIN	4045197908582
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Pentru **durabilitate excepțională**.

Se poate utiliza cu **viteze ridicate de așchiere**, foarte recomandat și pentru oțeluri până la cca. 1.100 N/mm².

Similar Cod 203015.

Descriere tehnică

Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,08 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø tăişului D_c	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Lungime activă L_1 incl. degajare	52 mm
Lungimea totală L	104 mm
Ø de degajare D_1	19,5 mm
Ø cozii D_s	20 mm
Lungimea tăişului L_c	41 mm

Fișă de date

Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Număr de dinți Z	4
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul elicei	35 grad
Unghi teșitură	45 grad
Cuprins	5
Serie	Pro Inox
Strat de acoperire	AlCrN
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac a_e la operația de frezare	$0,4 \times D$ la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	240 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	220 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	180 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	150 m/min	P
TOOLOX 33	indicat în anumite condiții	115 m/min	H

Fișă de date

TOOLOX 44	indicat în anumite condiții	80 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	recomandat	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	recomandat	85 m/min	M
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/GG1015-20>