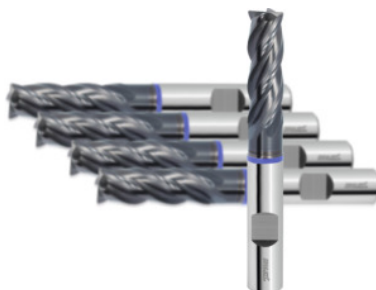


**Pachet freze din carbură HPC HOLEX Pro Inox****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1021 16
GTIN	4045197908629
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 203021.

Descriere tehnică

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Avans f_z pentru frezarea canalelor în INOX > 900 N/mm ²	0,05 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	58 mm
Toleranță Ø nominal	f8
Ø tăișului D_c	16 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,3 mm
Lungimea totală L	108 mm
Avans f_z pentru frezare laterală în INOX > 900 N/mm ²	0,055 mm
Ø cozii D_s	16 mm

Fișă de date

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D_1	15,5 mm
Număr de dinți Z	4
Lungimea tăișului L_c	48 mm
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	$0,3 \times D$ la frezare laterală
Strategie de așchiere	HPC
Inel colorat	albastru
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Oțel < 500 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	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	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	indicat în anumite condiții		

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1021-16>