

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

Numărul de comandă	GG1491 25
GTIN	4045197735980
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

Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
Număr de dinți Z	5
Toleranță Ø nominal	d11
Lungimea tăişului L _c	45 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm ²	0,12 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Ø tăişului D _c	25 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Fișă de date

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm
Lungimea totală L	121 mm
Ø cozii D_s	25 mm
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	0,5×D la frezare laterală
Lățime de atac a_e la operația 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 condiții	270 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	indicat în anumite condiții	190 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	115 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	95 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	65 m/min	P
Oțel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	recomandat	55 m/min	P
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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/GG1491-25>