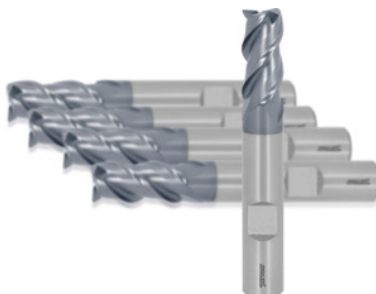


**Pachet freze din carbură, 5 bucăți****Date comandă**

Numărul de comandă	GG1296 20
GTIN	4045197908032
Clasa articolului	GGN

Descriere**Execuție:**

Dimensiuni similare **DIN 6527**.

Acoperire îmbunătățită pentru utilizare universală pe oțel și fontă.

Similar Cod 202296.

Descriere tehnică

Lungimea tăișului L_c	38 mm
Toleranță $\varnothing$ nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Forma cozii	HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Număr de dinți Z	3
Lățimea teșiturii la 45°	0,5 mm
$\varnothing$ tăișului D_c	20 mm
$\varnothing$ cozii D_s	20 mm

Fișă de date

Avans f_z pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm
Lungimea totală L	104 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	45 grad
Cuprins	5
Strat de acoperire	AlCrN
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	N
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
Tip produs	Freză

Date utilizator

	Se recomandă pentru	V_c	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	indicat în anumite condiții	160 m/min	N
Oțel $< 500 \text{ N/mm}^2$	recomandat	100 m/min	P
Oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$	recomandat	80 m/min	P
Oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	70 m/min	P
Oțel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	recomandat	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	recomandat	60 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	75 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		

Fișă de date

Umiditate minimă	recomandat
Uscat	indicat în anumite condiții
Aer	recomandat

Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/GG1296-20>