

**Freze de degroșare din carbură HPC, neacoperită, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	205260 5
GTIN	4062406122447
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**

Pentru degroșare.

Ascuțire specială pentru prelucrarea metalelor neferoase.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,06 mm
Număr de dinți Z	3
Lungimea tăișului $L_c$	9 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului $D_c$	5 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	57 mm
Unghiul elicei	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,08 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Rotunjire a colțurilor $r_v$	0,2 mm
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Profil de frezare	WR
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	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Strategie de aşchiere	HPC
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	300 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
PA 66	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
PEEK	indicat în anumite condiții	100 m/min	N
Cu	recomandat	80 m/min	N
CuZn	recomandat	100 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

## Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------

