

**Freze din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 5,75mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | GG2307 5,75   |
| GTIN               | 4062406199227 |
| Clasa articolului  | GGN           |

**Descriere****Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.**Similar Cod 202307.****Descriere tehnică**

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| Lungimea tăișului $L_c$  | 13 mm                           |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                         |
| Ø tăișului $D_c$   | 5,75 mm                         |
| Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 750 \text{ N/mm}^2$   | 0,04 mm                         |
| Direcția de așchiere   | Orizontal, înclinat și vertical |
| Lungimea totală $L$  | 57 mm                           |
| Forma cozii  | HB                              |
| Coadă tip  | DIN 6535 HB cu h6               |
| Ø cozii $D_s$  | 6 mm                            |
| Toleranță Ø nominal  | e8                              |

|   |   |
|---|---|
| Unghiul elicei                              | 45 grad                                 |
| Număr de dinți Z                            | 3                                       |
| Unghi teșitură                              | 90 grad                                 |
| Conținut                                    | 5                                       |
| Strat de acoperire                          | neacoperită                             |
| Materialul sculei                           | Carbură monobloc                        |
| Standard                                    | DIN 6527                                |
| Tip   | N                                       |
| 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<br>adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară                           | nu                                      |
| Tip produs                                  | Freză                                   |

## Date utilizator

|                              | Se recomandă pentru         | $V_c$     | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu Termo PI                 | indicat în anumite condiții | 170 m/min | N       |
| Aluminiu (cu așchii scurte)  | recomandat                  | 140 m/min | N       |
| Alu > 10% Si                 | recomandat                  | 100 m/min | N       |
| Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 70 m/min  | P       |
| Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 60 m/min  | P       |
| Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup> | recomandat                  | 45 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | indicat în anumite condiții | 40 m/min  | M       |
| GG(G)                        | indicat în anumite condiții | 55 m/min  | K       |
| Uni                          | indicat în anumite condiții |           |         |
| Umiditate maximă             | recomandat                  |           |         |
| Umiditate minimă             | recomandat                  |           |         |
| Uscat                        | indicat în anumite condiții |           |         |

Aer

recomandat

---

**Accesorii**

Freză din carbură monobloc Ø e8 DC 5,75 mm

202307 5,75