

**Garant**
**Freze cilindro-frontale HSS-PM, TiAlN, Ø k10 DC: 5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	191520 5
GTIN	4045197103123
Clasa articolului	11W

**Descriere**
**Execuție:**

Freză cu tășuri multiple. **Detalonare excentrică prin rectificare.**

Pentru exigențe maxime privind rata de îndepărtare a materialului. **Rezultate excepționale la frezarea fără răcire.** Ref. 6M–25M **Freza MID:** Dimensiuni potrivit **normelor interne ale producătorului** care se încadrează **între DIN 844 freză scurtă și DIN 844 freză lungă. Recomandată în special pentru matrițe și realizarea de scule, întrucât dimensiunile cu lungimi medii oferă stabilitate mai mare decât frezele lungi conform DIN 844.**

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	5 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 mm
Număr de dinți Z	4
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 1835 B cu h6
Toleranță Ø nominal	k10
Unghiul elicei	30-40 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN

Materialul sculei	HSS PM
Standard	DIN 844 B
Tip	N
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	138 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	83 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	64 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	37 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	18 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
CuZn	indicat în anumite condiții	110 m/min	N
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		