

**Garant****Freză VHM pentru șanfrenare 120°, neacoperită, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	208080 5
GTIN	4045197129178
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:****Toleranță:** unghiul la vârf  $\pm 1^\circ$ .**Aplicație:**

- Frezarea canalelor
- Teșire
- 
- **Se poate utiliza și ca burghiu NC.**

**Notă:**Comandați forma **HB** cu **Cod 208081**.

Forma HB se livrează la același preț ca și HA.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D <sub>c</sub>	5 mm
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	13 mm
Lungimea totală L	57 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Unghi teșitură	30 grad
Freze pentru teșire	60 grad

Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	30 grad
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Unghi la vârf teșitor	120 grad
Răcire interioară	nu
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	fără
Tip produs	Cap de frezat

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo Pl	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 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	55 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	40 m/min	M
GG(G)	recomandat	55 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		

## Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB