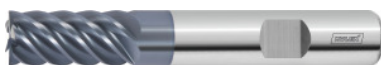




## Freze VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm



### Date comandă

Numărul de comandă	203520 5
GTIN	4045197119643
Clasa articolului	12X

### Descriere

#### Execuție:

**Stabilitate mare și funcționare extrem de uniformă datorită execuției cu minim 6 dinți.**  
Detalonare excentrică. **Pentru frezare pe circumferință ca operație de finisare.**

### Descriere tehnică

Ø tăişului $D_c$	5 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,1 mm
Număr de dinţi Z	6
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oţel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,032 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	13 mm
Direcţia de aşchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranţă Ø nominal	h10
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teşitură	45 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură

Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,1×D la frezare laterală
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	600 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	400 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	190 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	170 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	160 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	95 m/min	P
Oțel < 1400 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	90 m/min	M
GG(G)	recomandat	120 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		