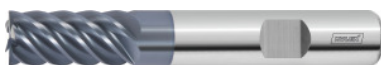


**Freze VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	203520 10
GTIN	4045197119674
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**

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,072 mm
Lățimea teșiturii la $45^\circ$	0,1 mm
Număr de dinți Z	6
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Lungimea tăişului $L_c$	22 mm
Direcția de aşchiere	orizontal
Coadă tip	DIN 6535 HB mit h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	45 grad
Unghi teșitură	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		