


**Mini-freze VHM, TiAlN, Ø h10 DC: 5,75mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	201842 5,75
GTIN	4045197543547
Clasa articolului	12X

**Descriere**
**Execuție:**

Suprafață de antrenare **similară DIN 6535 HB.**

**O alternativă la preț avantajos.**

**Notă:**
**Economisiți costurile de reascuțire:**

Este mai convenabil să folosiți mini-frezele din carbură până la limita de uzură, decât să le reascuțiți.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,023 mm
Număr de dinți Z	3
Forma cozii	HB
Ø tăișului $D_c$	5,75 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	39 mm
Lungimea tăișului $L_c$	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Factor de corectare pentru $v_c$	1,25
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6

Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	30 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	TiAlN
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	$0,5 \times D$ 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	280 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	200 m/min	N
Oțel < 500 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	120 m/min	P
Oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	105 m/min	P
Oțel < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	100 m/min	P
Oțel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	recomandat	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	60 m/min	M
GG(G)	recomandat	90 m/min	K
Uni	recomandat		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		

Uscat

indicat în anumite condiții