

**Garant**
**Freze din carbură DIN 6535 HB, neacoperită, Ø e8 DC: 5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	202510 5
GTIN	4045197117212
Clasa articolului	11X

**Descriere**
**Execuție:**
**Muchii așchietoare extrem de ascuțite.**

Dimensiuni similare DIN 6527. Unghi de așezare dublu detalonat prin ascuțire.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în aluminiu cu așchii scurte	0,02 mm
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	20 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,015 mm
Ø de degajare $D_1$	4,8 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	57 mm
Lungimea tăişului $L_c$	15 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	45 grad

Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	DIN 6527
Tip	W
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		

Aer

indicat în anumite condiții