

**Freză din carbură, neacoperită, Ø e8 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201310 4
GTIN	4045197863485
Clasa articolului	12X

**Descriere****Execuție:**Dimensiune similară **DIN 6527**.**Notă:****Produsul succesori pentru Cod 201640 și 201405.****Descriere tehnică**

Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea tăișului $L_c$	11 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,18 mm
Toleranță Ø nominal	e8
Ø tăișului $D_c$	4 mm
Număr de dinți Z	2
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm
Forma cozii	HB
Lungimea totală L	57 mm
Unghiul elicei	30 grad

Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
Standard	DIN 6527
Tip	N
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,3xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	fără
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu Termo PI	indicat în anumite condiții	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	100 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	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	indicat în anumite condiții	40 m/min	M
GG(G)	indicat în anumite condiții	55 m/min	K
Uni	indicat în anumite condiții		
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

