

**Freză VHM, neacoperită, Ø e8 DC: 14mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202299 14 |
| GTIN | 4045197866806 |
| Clasa articolului | 12X |

Descriere**Execuție:**Dimensiuni similare **DIN 6527**.**Descriere tehnică**

| | |
|---|---------------------------------|
| Forma cozii | HB |
| Lungimea tăișului L_c | 26 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Ø tăișului D_c | 14 mm |
| Ø cozii D_s | 14 mm |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Lățimea teșiturii la 45° | 0,3 mm |
| Lungimea totală L | 83 mm |
| Avans f_z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ² | 0,07 mm |
| Avans f_z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ² | 0,1 mm |
| Număr de dinți Z | 3 |
| Direcția de așchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Unghiul elicei | 45 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 | 0,5×D la frezare laterală |
| Lățime de atac a_e la operația de frezare | Canal complet adâncime de tăiere 1×D |
| Răcire interioară | nu |
| Inel colorat | fără |
| Tip produs | Freză |

Date utilizator

| | Se recomandă pentru | V_c | Cod ISO |
|------------------------------|-----------------------------|-----------|---------|
| Alu Termo Pl | 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 ² | recomandat | 70 m/min | P |
| Oțel < 750 N/mm ² | recomandat | 60 m/min | P |
| Oțel < 900 N/mm ² | recomandat | 45 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 | | |