

**Freză VHM, neacoperită, Ø e8 DC: 2,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	202277 2,5
GTIN	4045197880390
Clasa articolului	12X

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

Lungimea totală L	50 mm
Ø tăişului D <sub>c</sub>	2,5 mm
Număr de dinți Z	3
Ø cozii D <sub>s</sub>	6 mm
Direcția de aşchiere	Horizontal, înclinat și vertical
Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,011 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	6 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Forma cozii	HB
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,01 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	0,3×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 <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		