

**Freză VHM, neacoperită, Ø e8 DC: 4,5mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 202277 4,5 |
| GTIN | 4045197880413 |
| Clasa articolului | 12X |

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

| | |
|--|---------------------------------|
| Număr de dinți Z | 3 |
| Ø cozii D _s | 6 mm |
| Ø tăişului D _c | 4,5 mm |
| Lungimea tăişului L _c | 13 mm |
| Lungimea totală L | 57 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în oțel < 750 N/mm ² | 0,025 mm |
| Avans f _z pentru frezarea canalelor în oțel < 750 N/mm ² | 0,02 mm |
| Lăţimea teşiturii la 45° | 0,18 mm |
| Coadă tip | DIN 6535 HB cu h6 |
| Direcţia de aşchiere | Orizontal, înclinat și vertical |
| Forma cozii | HB |
| Toleranță Ø nominal | e8 |
| Unghiul elicei | 30 grad |
| Unghi teşitură | 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 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 | | |