

**Garant****Freze din carbură, neacoperită, Ø h10 DC: 2mm****Date comandă**

Numărul de comandă	201043 2
GTIN	4045197746139
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Canale mari pentru o mai bună evacuare a așchiilor.**

Geometrie specială **pentru prelucrarea aluminiului.**

**Aplicație:**

Special pentru frezarea **aluminiului, prin pătrundere și frezare de contur.**

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	h10
Lungimea totală L	75 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	18 mm
Număr de dinți Z	1
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,008 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	2 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	3 mm
Unghiul elicei	26 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită

Materialul sculei	Carbura
Standard	Normă de lucru
Tip	W
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	170 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	125 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	100 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	170 m/min	N
PE-HD	recomandat	120 m/min	N
PA 66	recomandat	140 m/min	N
PEEK	recomandat	120 m/min	N
PF 31	recomandat	100 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	170 m/min	N
Cu	recomandat	130 m/min	N
CuZn	recomandat	160 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		