

**Garant****Freze din carbură Spiră pe stânga, neacoperită, Ø e8 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209322 5
GTIN	4045197507211
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Geometrie specială pentru prelucrarea aluminiului și a materialelor plastice.  
Spiră pe stânga, tăiere pe dreapta.

**Aplicație:**

Tăişuri extrem de ascuțite, **speciale pentru prelucrarea materialelor plastice.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în PMMA	0,015 mm
Număr de dinți Z	2
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	18 mm
Ø tăişului $D_c$	5 mm
Ø de degajare $D_1$	4,8 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în PMMA	0,02 mm
Ø cozii $D_s$	5 mm
Lungimea totală L	54 mm
Lungimea tăişului $L_c$	15 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	e8
Unghiul elicei	20 grad

Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Tip	W
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5xD la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1xD
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	indicat în anumite condiții	140 m/min	N
Alu > 10% Si	indicat în anumite condiții	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	190 m/min	N
PE-HD	recomandat	140 m/min	N
PA 66	recomandat	160 m/min	N
PEEK	recomandat	140 m/min	N
PF 31	recomandat	120 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Cu	recomandat	150 m/min	N
CuZn	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	recomandat		

