

Garant**Freze din carbură Spiră pe stânga, neacoperită, Ø e8 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209322 12
GTIN	4045197507259
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

Număr de dinți Z	3
Lungime activă L ₁ incl. degajare	38 mm
Ø de degajare D ₁	11,8 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în PMMA	0,05 mm
Ø tăişului D _c	12 mm
Avans f _z pentru frezare laterală în PMMA	0,07 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului L _c	28 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		

Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB