

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

Numărul de comandă	201040 2
GTIN	4045197111845
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**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în aluminiu cu așchii scurte	0,008 mm
Număr de dinți Z	1
Ø tăișului $D_c$	2 mm
Ø cozii $D_s$	3 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăișului $L_c$	8 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	26 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	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	180 m/min	N
Aluminiu (cu așchii scurte)	recomandat	140 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	105 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	180 m/min	N
PE-HD	recomandat	130 m/min	N
PA 66	recomandat	150 m/min	N
PEEK	recomandat	130 m/min	N
PF 31	recomandat	110 m/min	N
Honeycomb Sandwich	indicat în anumite condiții	180 m/min	N
Cu	recomandat	140 m/min	N
CuZn	recomandat	180 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	indicat în anumite condiții		
Uscat	indicat în anumite condiții		
Aer	indicat în anumite condiții		