

**Garant****Freză din carbură, neacoperită, Ø h10 DC: 1,5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209300 1,5
GTIN	4045197854711
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

Geometrie specială **pentru prelucrarea materialelor plastice.**

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

**Aplicație:**

Special pentru frezarea **materialelor plastice, pătrundere, și frezare de contur.**

**Notă:**

**Produsul succesori pentru Cod 209310.**

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în PMMA	0,004 mm
Număr de dinți Z	1
Ø cozii $D_s$	3 mm
Ø tăişului $D_c$	1,5 mm
Ø de degajare $D_1$	1,3 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului $L_c$	6 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	10 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5

Unghiul elicei	23 grad
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Materialul sculei	Carbura
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	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		

