

**Garant****Freză din carbură, neacoperită, Ø h10 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209300 12
GTIN	4045197859426
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	0,05 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	38 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Număr de dinți Z	1
Lungimea totală L	83 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lungimea tăişului $L_c$	30 mm

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		

