

Garant**Freză din carbură Spiră pe stânga, neacoperită, Ø h10 DC: 4mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209305 4
GTIN	4045197859457
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Geometrie specială **pentru prelucrarea materialelor plastice.**

Canale mari pentru o mai bună evacuare a așchiilor.

Spiră pe stânga, tăiere pe dreapta.

Aplicație:

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

Notă:

Produsul succesori pentru Cod 209315.

Descriere tehnică

Lungime activă L_1 incl. degajare	20 mm
Ø tăişului D_c	4 mm
Ø cozii D_s	4 mm
Lungimea tăişului L_c	15 mm
Lungimea totală L	60 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Avans f_z pentru frezarea canalelor în PMMA	0,015 mm
Ø de degajare D_1	3,8 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	1

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		

