

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

Numărul de comandă	209305 12
GTIN	4045197859501
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**

Număr de dinți Z	1
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	38 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	30 mm
Coadă tip	DIN 6535 HB cu h5
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în PMMA	0,05 mm
Lungimea totală L	83 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	12 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	12 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Ø de degajare D <sub>1</sub>	11,8 mm
Toleranță Ø nominal	h10

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		

