

Garant

**Frezy konturowe VHM, do obróbki materiałów cienkich zgrubne, bez powłoki,
Ø h10 DC: 10mm**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209420 10
GTIN	4045197477729
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uzębienie naprzemienskośne, zapewniające dużą wydajność, do ekonomicznej obróbki tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknami. Do frezowania rowków przy obróbce zgrubnej. **geometria ostrzy powoduje**, że materiał jest dociskany do podłoża. Zastosowanie: szczególnie odpowiednie do obróbki cienkich materiałów.

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	2
Posuw f przy obcinaniu w PEEK CF30	0,2 mm/obr,
Posuw f przy obcinaniu w POM GF25	0,3 mm/obr,
Ø chwytu D_s	10 mm
długość ostrzy L_c	25 mm
długość całkowita L	72 mm
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	bez powłoki
Stopień wielkości uzębienia	zgrubne
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa

profil freza	Uzębienie naprzemienskośne
typ	W
Tolerancja \varnothing nominalnej	h10
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chwyt	DIN 6535 HA z h6
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	żółty
tolerancje chwytu	h6
Rodzaj produktu	Frez konturowy

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
PVDF GF20 (polifluorek winylidenu z 20% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	120 m/min	N
POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	120 m/min	N
PA 66 GF30	nadaje się	100 m/min	N
PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)	nadaje się	100 m/min	N
PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego)	nadaje się	120 m/min	N
PEEK CF30 (polieteroeteroketon)	nadaje się	110 m/min	N

z 30% zawartością włókna węglowego)			
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadają się warunkowo	120 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadają się warunkowo	120 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB