

Garant

Frezy konturowe VHM, z ostrzem wiercącym, do obróbki materiałów cienkich średnie, bez powłoki, Ø h10 DC: 5mm

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209445 5
GTIN	4045197477965
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uzębienie naprzemiennie, pozwala na dużą wydajność i kątem wierzchołkowy 135°, 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

Liczba zębów Z	2
Ø ostrzy D _c	5 mm
Posuw f przy obcinaniu w PEEK CF30	0,09 mm/obr,
Posuw f przy obcinaniu w POM GF25	0,12 mm/obr,
Ø chwytu D _s	5 mm
długość ostrzy L _c	16 mm
długość całkowita L	50 mm
powłoka	bez powłoki
Stopień wielkości uzębienia	średnie
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa

profil freza	Uzębienie naprzemianskośne
typ	W
Tolerancja \varnothing nominalnej	h10
kierunek dosuwu	poziome, ukośne i pionowe
kąt wierzchołkowy	135 stopni
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5xD 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		