

Garant**Frezy konturowe VHM, do standardowej obróbki zgrubne, bez powłoki, Ø h10 DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209410 4
GTIN	4045197477545
Klasa artykułu	11X

Opis**Wykonanie:**

Uzębienie naprzemianskośne, zapewniające dużą wydajność, do ekonomicznej obróbki tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknami. Do frezowania rowków przy obróbce zgrubnej. prawoskrętna linia śrubowa, skrawanie z ujemnym kątem ostrza w warunkach normalnych. Wielk. 5M, 6M, 8M: wykonanie bardzo długie.

Opis techniczny

Posuw f przy obcinaniu w PEEK CF30	0,07 mm/obr,
Ø ostrzy D _c	4 mm
Posuw f przy obcinaniu w POM GF25	0,1 mm/obr,
Liczba zębów Z	2
Ø chwytu D _s	4 mm
długość ostrzy L _c	16 mm
długość całkowita L	50 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		