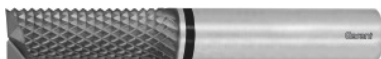


**Garant****Frezy konturowe VHM, do obróbki cienkich materiałów drobne, diament, Ø h10 DC: 4mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 209512 4      |
| GTIN             | 4045197509802 |
| Klasa artykułu   | 11Y           |

**Opis****Wykonanie:**

**Uzębienie naprzemianskośne, zapewnia dużą wydajność**, do ekonomicznej obróbki zgrubnej tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknami.

**Opis techniczny**

|                                  |                            |
|----------------------------------|----------------------------|
| Liczba zębów Z                   | 2                          |
| Ø ostrzy D <sub>c</sub>          | 4 mm                       |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>          | 4 mm                       |
| długość całkowita L              | 50 mm                      |
| długość ostrzy L <sub>c</sub>    | 16 mm                      |
| Dokładność wyważenia z chwytem   | G 2,5 z HA                 |
| posuw f przy obcinaniu w GFK CFK | 0,21 mm/obr,               |
| Kąt sfazowania naroży            | 90 stopni                  |
| powłoka                          | diament                    |
| Stopień wielkości uzębienia      | drobne                     |
| Materiał ostrza                  | VHM                        |
| norma                            | Norma zakładowa            |
| profil freza                     | Uzębienie naprzemianskośne |

|  |                           |
|--|---------------------------|
| 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   | czarny                    |
| 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  | 200 m/min | N       |
| POM GF25 (polioksymetylen z 25% zawartością włókna szklanego)         | nadaje się  | 190 m/min | N       |
| PA 66 GF30  | nadaje się  | 170 m/min | N       |
| PEEK GF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna szklanego)    | nadaje się  | 150 m/min | N       |
| PTFE CF25 (policzterofluoroetylen z 25% zawartością włókna węglowego) | nadaje się  | 180 m/min | N       |
| PEEK CF30 (polieteroeteroketon z 30% zawartością włókna węglowego)    | nadaje się  | 160 m/min | N       |
| Materiały hybrydowe   | nadaje się  |           |         |

|  |            |           |   |
|--|------------|-----------|---|
| tworzyw sztucznych<br>wzmocnionych<br>włóknem szklanym | nadają się | 190 m/min | N |
| Tworzywo z włóknem<br>węglowym                         | nadają się | 190 m/min | N |
| maksymalnie na mokro                                   | nadaje się |           |   |
| suchy  | nadają się |           |   |
| przyłączy  | nadaje się |           |   |