

Garant**Frezy konturowe VHM, do obróbki cienkich materiałów drobne, diament, Ø h10 DC: 10mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209512 10
GTIN	4045197509840
Klasa artykułu	11Y

Opis**Wykonanie:**

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

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	10 mm
Liczba zębów Z	2
Ø chwytu D_s	10 mm
długość całkowita L	72 mm
długość ostrzy L_c	25 mm
Dokładność wyważenia z chwytem	G 2,5 z HA
posuw f przy obcinaniu w GFK CFK	0,42 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 wzmocnionych włóknem szklanym	nadają się	190 m/min	N
Tworzywo z włóknem węglowym	nadają się	190 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadają się		
przyłącze	nadaje się		
Usługi			
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB			129100 HB