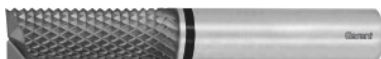


**Garant****Frezy konturowe VHM, do obróbki cienkich materiałów drobne, diament, Ø h10 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209512 12
GTIN	4045197509857
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>	12 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	12 mm
długość całkowita L	83 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	32 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		
<b>Usługi</b>			
Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB			129100 HB