

Garant**Frezy trzpieniowe VHM, diament, Ø h10 DC: 12mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	209517 12
GTIN	4045197468338
Klasa artykułu	10Y

Opis**Wykonanie:**

Skręcone, krzywoliniowe ostrza umożliwiają **frezowanie bez zadziorów** dolnej i górnej krawędzi tworzywa sztucznego wzmocnionego włóknami. Dzięki jednoczesnemu skrawaniu z ujemnym kątem ostrza i płynnej pracy zapobiega się rozwarstwieniu. W tym celu frez musi być przyłożony w środku przekroju materiału.

Opis techniczny

Ø ostrzy D_c	12 mm
posuw f_z przy obcinaniu w GFK CFK	0,1 mm
obszar ostrza z kątem ujemnym L_A	18 mm
Liczba zębów Z	6
Ø chwytu D_s	12 mm
długość całkowita L	93 mm
długość ostrzy L_c	36 mm
kierunek dosuwu	poziome i ukośne
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Tolerancja Ø nominalnej	h10
Kąt sfazowania naroży	90 stopni
powłoka	diament
Materiał ostrza	VHM

norma	Norma zakładowa
szerokość styku z obrabianym przedmiotem a_e przy frezowaniu	0,5×D przy obcinaniu
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	czarny
Rodzaj produktu	Głowice jeżowe

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		
Honeycomb Sandwich	nadaje się	350 m/min	N
tworzyw sztucznych wzmocnionych włóknem szklanym	nadają się	190 m/min	N

Tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem szklanym, tworzywo sztuczne wzmacniane włóknem węglowym	nadaje się	190 m/min	N
Grafit	nadaje się	340 m/min	N
maksymalnie na mokro	nadają się		
suchy	nadaje się		
przyłącze	nadaje się		

Usługi

Szlifowanie ściernicą trzpieniową Typ HB

129100 HB