

**Garant****Frezy kuliste VHM, diament, Ø f8 DC / DS: 2mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 209776 2      |
| GTIN             | 4045197544155 |
| Klasa artykułu   | 10Y           |

**Opis****Wykonanie:**

Najnowsza generacja **powłoki z diamentu krystalicznego sp<sup>3</sup>** zapewnia niezawodny proces obróbki **kompozytów włóknistych, tworzyw sztucznych z włóknami węglowymi, szklanymi oraz grafitem**. Z podwójnym, zaszlifowanym, bocznym kątem przyłożenia.  
Tolerancja: kontur promienia= $\pm 0,01$  mm.

**Opis techniczny**

|   |           |
|---|-----------|
| posuw $f_z$ przy frezowaniu kopiowym w graficie | 0,022 mm  |
| posuw $f_z$ przy obcinaniu w graficie           | 0,022 mm  |
| Liczba zębów Z                                  | 2         |
| wysięg $L_1$ z szyjką                           | 8 mm      |
| Ø szyjki $D_1$                                  | 1,92 mm   |
| Ø ostrzy $D_c$                                  | 2 mm      |
| Ø chwytu $D_s$                                  | 3 mm      |
| długość całkowita L                             | 50 mm     |
| długość ostrzy $L_c$                            | 4 mm      |
| Kąt linii śrubowej                              | 30 stopni |
| promień R                                       | 1 mm      |
| powłoka   | diament   |
| Materiał ostrza                                 | VHM       |

|  |                                 |
|--|---------------------------------|
| norma  | Norma zakładowa                 |
| Tolerancja $\varnothing$ nominalnej                            | f8                              |
| kierunek dosuwu  | poziome, ukośne i pionowe       |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,05×D przy frezowaniu kopiowym |
| szerokość styku z obrabianym przedmiotem $a_e$ przy frezowaniu | 0,2×D przy obcinaniu            |
| chwyt  | DIN 6535 HA z h6                |
| chłodzenie wewnętrzne  | nie                             |
| pierścień barwny   | czarny                          |
| Rodzaj produktu  | Frezy sferyczne i kuliste       |

### 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)                                       | nadaje się  | 160 m/min | N       |

|  |            |           |   |
|--|------------|-----------|---|
| z 30% zawartością włókna węglowego)  |            |           |   |
| 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 wzmocniane włóknem szklanym, tworzywo sztuczne wzmocniane włóknem węglowym | nadaje się | 190 m/min | N |
| Grafit   | nadaje się | 340 m/min | N |
| minimalnie na mokro  | nadaje się |           |   |
| suchy  | nadają się |           |   |
| przyłącze  | nadaje się |           |   |