

**Garant****Freză din carbură monobloc Composite, frezare prin împingere, Diamant, Ø h10 DC: 8mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209548 8
GTIN	4062406362416
Clasa articolului	100

**Descriere****Execuție:**

**Tăișul sculei perfecționat** pentru prelucrarea optimă a materialelor compozite.

Lungime constructivă similară **DIN 6527 lung**.

**Frezare prin împingere**, spiralată spre stânga. Materialul este presat pe suport. Recomandată în special pentru materiale subțiri.

**Descriere tehnică**

Toleranță Ø nominal	h10
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăișului D <sub>c</sub>	8 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Lungimea totală L	63 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,16 mm
Număr de dinți Z	8
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,031 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	19 mm
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	25 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	7,8 mm

Unghiul elicei	8 grad
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
PVDF GF20	recomandat	100 m/min	N
POM GF25	recomandat	100 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	100 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	100 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	100 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	100 m/min	N
Hibrid	recomandat		
Honeycomb Sandwich	recomandat	195 m/min	N
CRP	recomandat	145 m/min	N
GRP, CRP	recomandat	145 m/min	N
Grafit	recomandat	200 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		