

Garant**Freză din carbură monobloc Composite, frezare prin împingere, Diamant, Ø h10 DC: 10mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209548 10
GTIN	4062406362430
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

Ø de degajare D_1	9,7 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Unghi teșitură	45 grad
Lungimea tăișului L_c	22 mm
Ø cozii D_s	10 mm
Lungimea totală L	72 mm
Unghiul elicei	8 grad
Lungime activă L_1 incl. degajare	30 mm
Ø tăișului D_c	10 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Avans f_z pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,035 mm
Toleranță Ø nominal	h10

Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	8
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		