

**Garant****Freză din carbură monobloc Composite, frezare prin tragere, neacoperit, Ø h10 DC: 12mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209540 12     |
| GTIN               | 4062406362546 |
| Clasa articolului  | 100           |

**Descriere****Execuție:**

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

Lungime constructivă similară **DIN 6527 lung**.

**Frezare prin tragere**, spiralată spre dreapta, pentru utilizare normală.

**Descriere tehnică**

|   |          |
|---|----------|
| Lungimea totală L   | 83 mm    |
| Lățimea teșiturii la 45°                                  | 0,24 mm  |
| Lungimea tăișului L <sub>c</sub>                          | 26 mm    |
| Toleranță Ø nominal                                       | h10      |
| Ø tăișului D <sub>c</sub>                                 | 12 mm    |
| Număr de dinți Z  | 8        |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare              | 36 mm    |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>                              | 11,6 mm  |
| Unghi teșitură  | 45 grad  |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în GRP CRP | 0,038 mm |
| Unghiul elicei  | 8 grad   |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                    | 12 mm    |

|   |  |
|---|--|
| Coadă tip                                   | DIN 6535 HA cu h6                                |
| Direcția de așchiere                        | Orizontal, înclinat și vertical                  |
| Strat de acoperire                          | neacoperit                                       |
| Materialul sculei                           | Carbură  |
| Standard                                    | DIN 6527   |
| Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare | Canal complet<br>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          | 80 m/min  | N       |
| POM GF25           | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| PA 66 GF30         | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| PEEK GF30          | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| PTFE CF25          | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| PEEK CF30          | recomandat          | 80 m/min  | N       |
| Hibrid             | recomandat          |           |         |
| Honeycomb Sandwich | recomandat          | 165 m/min | N       |
| CRP                | recomandat          | 120 m/min | N       |
| GRP, CRP           | recomandat          | 120 m/min | N       |
| Grafit             | recomandat          | 180 m/min | N       |
| Umiditate maximă   | recomandat          |           |         |
| Uscat              | recomandat          |           |         |
| Aer                | recomandat          |           |         |