

**Garant****Freză din carbură monobloc Composite, frezare prin împingere, Diamant, Ø h10 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209548 20
GTIN	4062406362461
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**

Lățimea teșiturii la 45°	0,4 mm
Lungimea totală L	104 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	19,4 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	38 mm
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	8 grad
Avans f <sub>z</sub> pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,043 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	20 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Unghi teșitură	45 grad
Ø tăișului D <sub>c</sub>	20 mm
Dirrecția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical

Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	52 mm
Număr de dinți Z	8
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere 1×D
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	V <sub>c</sub>	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		