

**Garant**

**Freză din carbură monobloc Composite, frezare prin împingere, neacoperit, Ø h10 DC: 4mm**



## Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209542 4      |
| GTIN               | 4062406366124 |
| 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

|  |                   |
|--|-------------------|
| Lungime activă $L_1$ incl. degajare              | 19 mm             |
| Ø tăișului $D_c$                                 | 4 mm              |
| Coadă tip  | DIN 6535 HA cu h6 |
| Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în GRP CRP | 0,021 mm          |
| Ø cozii $D_s$                                    | 6 mm              |
| Număr de dinți Z                                 | 8                 |
| Lungimea totală L                                | 57 mm             |
| Lungimea tăișului $L_c$                          | 11 mm             |
| Unghi teșitură                                   | 45 grad           |
| Toleranță Ø nominal                              | h10               |
| Lățimea teșiturii la 45°                         | 0,08 mm           |

|  |   |
|--|---|
| Ø de degajare D <sub>1</sub>                         | 3,9 mm                                  |
| Unghiul elicei                                       | 8 grad                                  |
| Direcția de așchiere                                 | Orizontal, înclinat și vertical         |
| Strat de acoperire                                   | neacoperit                              |
| Materialul sculei                                    | Carbură                                 |
| Standard   | Normă de fabricație                     |
| Lățime de atac a <sub>e</sub> la operația de frezare | Canal complet<br>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          | 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          |                |         |

