

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

Numărul de comandă	209542 8M
GTIN	4062406366179
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°	0,16 mm
Ø tăișului D <sub>c</sub>	8 mm
Unghiul elicei	8 grad
Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare	32 mm
Ø de degajare D <sub>1</sub>	7,8 mm
Lungimea tăișului L <sub>c</sub>	22 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Număr de dinți Z	8
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Ø cozii D <sub>s</sub>	8 mm
Toleranță Ø nominal	h10

Unghi teșitură	45 grad
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,031 mm
Lungimea totală L	70 mm
Strat de acoperire	neacoperit
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	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		

