

**Garant**

**Freză din carbură pentru frezare pe contur, cu vârf de burghiu și frezare prin tragere mediu, neacoperită, Ø h10 DC: 4mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209435 4
GTIN	4045197477736
Clasa articolului	11X

**Descriere****Execuție:**

**Dantură încrucișată ultraperformantă și vârf de burghiu de 135°** pentru prelucrarea eficientă a maselor plastice armate cu fibre. Pentru frezarea de canale în domeniul degroșării.

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

Ref 5M, 6M, 8M: Versiune extrem de lungă.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	4 mm
Avans $f$ pentru frezare laterală în POM GF25	0,1 mm/rot
Număr de dinți $Z$	2
Avans $f$ pentru frezare laterală în PEEK CF30	0,07 mm/rot
Ø cozii $D_s$	4 mm
Lungimea tăişului $L_c$	16 mm
Lungimea totală $L$	50 mm
Strat de acoperire	neacoperită
Grad de finețe a danturii	mediu
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Profil de frezare	Dantură încrucișată ultraperformantă

Tip	W
Toleranță Ø nominal	h10
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Unghiul la vârf	135 grad
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	galben
Toleranța arborelui	h6
Tip produs	Freză pentru contur

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
PVDF GF20	recomandat	120 m/min	N
POM GF25	recomandat	120 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	100 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	100 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	120 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	110 m/min	N
GRP	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
CRP	indicat în anumite condiții	120 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		