

Garant

Freză din carbură pentru frezare pe contur, frezare prin împingere grosier, neacoperită, Ø h10 DC: 6mm

**Date comandă**

Numărul de comandă	209420 6
GTIN	4045197477712
Clasa articolului	11X

Descriere**Execuție:**

Dantură încrucișată ultraperformantă pentru prelucrarea eficientă a maselor plastice armate cu fibre. Pentru frezarea de canale în domeniul degroșării.

Frezare prin împingere, materialul este presat pe suport. Recomandată în special pentru materiale subțiri.

Descriere tehnică

Număr de dinți Z	2
Avans f pentru frezare laterală în POM GF25	0,18 mm/rot
Ø tăişului D _c	6 mm
Avans f pentru frezare laterală în PEEK CF30	0,12 mm/rot
Ø cozii D _s	6 mm
Lungimea tăişului L _c	19 mm
Lungimea totală L	60 mm
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	neacoperită
Grad de finețe a danturii	grosier
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
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		

Servicii

Coadă Tip HB	129100 HB
--------------	-----------