

**Garant**

**Freză din carbură pentru frezare pe contur, frezare prin împingere grosier, neacoperită, Ø h10 DC: 10mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209420 10
GTIN	4045197477729
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**

Ø tăişului $D_c$	10 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru frezare laterală în PEEK CF30	0,2 mm/rot
Avans f pentru frezare laterală în POM GF25	0,3 mm/rot
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea tăişului $L_c$	25 mm
Lungimea totală L	72 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
--------------	-----------