

## Garant

**Freză din carbură pentru frezare pe contur și frezare prin tragere mediu, neacoperită, Ø h10 DC: 12mm**



### Date comandă

Numărul de comandă	209460 12
GTIN	4045197510396
Clasa articolului	11X

### Descriere

#### Execuție:

**Dantură încrucișată ultraperformantă** pentru prelucrarea eficientă a maselor plastice armate cu fibre. Pentru frezarea de canale în domeniul degroșării. Tășurile din zona razei au un **contur precis**. Astfel se obțin rezultate excepționale la frezarea prin copiere.

### Descriere tehnică

Avans f pentru frezare laterală în POM GF25	0,38 mm/rot
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Număr de dinți Z	6
Avans f pentru frezare laterală în PEEK CF30	0,24 mm/rot
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea tăişului $L_c$	38 mm
Lungimea totală L	83 mm
Rotunjire a colțurilor $r_v$	6 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
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
--------------	-----------