

Garant

Freză din carbură pentru frezare pe contur, cu vârf de burghiu și frezare prin tragere mediu, neacoperită, Ø h10 DC: 12mm

**Date comandă**

Numărul de comandă	209435 12
GTIN	4045197477811
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	12 mm
Avans f pentru frezare laterală în POM GF25	0,38 mm/rot
Număr de dinți Z	2
Avans f pentru frezare laterală în PEEK CF30	0,24 mm/rot
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea tăişului L _c	32 mm
Lungimea totală L	83 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		

Servicii

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