

Garant

Freză din carbură pentru frezare pe contur și frezare prin tragere mediu, neacoperită, Ø h10 DC: 4mm

**Date comandă**

Numărul de comandă	209460 4
GTIN	4045197510341
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

Ø tăişului D_c	4 mm
Avans f pentru frezare laterală în POM GF25	0,1 mm/rot
Avans f pentru frezare laterală în PEEK CF30	0,07 mm/rot
Număr de dinți Z	4
Ø cozii D_s	4 mm
Lungimea tăişului L_c	19 mm
Lungimea totală L	50 mm
Rotunjire a colțurilor r_v	2 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	Horizontal, 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		