

**Garant**

**Freză din carbură pentru frezare pe contur și frezare prin împingere fin,  
Diamant, Ø h10 DC: 4mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209512 4
GTIN	4045197509802
Clasa articolului	11Y

**Descriere****Execuție:**

**Dantură încrucișată ultraperformantă** pentru prelucrarea eficientă a maselor plastice armate cu fibre în domeniul degroșării.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Ø tăişului D <sub>c</sub>	4 mm
Ø cozii D <sub>s</sub>	4 mm
Lungimea totală L	50 mm
Lungimea tăişului L <sub>c</sub>	16 mm
Calitatea echilibrării cu coadă	G 2,5 cu HA
Avans f pentru frezare laterală în GRP CRP	0,21 mm/rot
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	Diamant
Grad de finețe a danturii	fin
Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Profil de frezare	Dantură încrucișată ultraperformantă

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	negru
Toleranța arborelui	h6
Tip produs	Freză pentru contur

### Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
PVDF GF20	recomandat	200 m/min	N
POM GF25	recomandat	190 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	170 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	150 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	180 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	160 m/min	N
Hibrid	recomandat		
GRP	recomandat	190 m/min	N
CRP	recomandat	190 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		