

Garant**Freze VHM frezare prin împingere, Diamant, Ø h10 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209535 12
GTIN	4045197478399
Clasa articolului	10Y

Descriere**Execuție:**

Geometrie ultraperformantă cu tășuri multiple pentru o rată foarte mare de îndepărtare a materialului într-un singur proces de lucru.

Frezare prin împingere, spiralată spre stânga. Materialul este presat pe suport. Recomandată în special pentru materiale subțiri.

Descriere tehnică

Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în grafit	0,06 mm
Număr de dinți Z	8
Ø tășului D_c	12 mm
Avans f_z pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,06 mm
Ø cozii D_s	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tășului L_c	32 mm
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghi teșitură	45 grad
Strat de acoperire	Diamant

Materialul sculei	Carbură
Standard	Normă de fabricație
Lățime de atac a_e la operația de frezare	Canal complet adâncime de tăiere $1 \times D$
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză

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		
Honeycomb Sandwich	recomandat	350 m/min	N
GRP	recomandat	190 m/min	N
GRP, CRP	recomandat	190 m/min	N
Grafit	recomandat	340 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

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