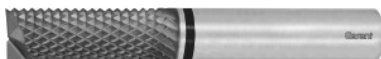


**Garant**

**Freză din carbură pentru frezare pe contur și frezare prin împingere fin,  
Diamant, Ø h10 DC: 8mm**



## Date comandă

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209512 8      |
| GTIN               | 4045197509833 |
| Clasa articolului  | 10Y           |

## Descriere

### Execuție:

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

## Descriere tehnică

|                                            |                                      |
|--------------------------------------------|--------------------------------------|
| Ø tăişului D <sub>c</sub>                  | 8 mm                                 |
| Număr de dinți Z                           | 2                                    |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                     | 8 mm                                 |
| Lungimea totală L                          | 63 mm                                |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>           | 25 mm                                |
| Calitatea echilibrării cu coadă            | G 2,5 cu HA                          |
| Avans f pentru frezare laterală în GRP CRP | 0,35 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 |

## Fișă de date

|                                             |                                 |
|---------------------------------------------|---------------------------------|
| 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          |           |         |

### Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/209512-8>