

**Garant****Freze din carbură, Diamant, Ø h10 DC: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209517 12
GTIN	4045197468338
Clasa articolului	11Y

**Descriere****Execuție:**

**Profil elicoidal, curbat** care face posibilă **frezarea fără bavură** a muchiiilor inferioare și superioare ale maselor plastice armate cu fibre. Se împiedică delaminarea întrucât se execută simultan frezare prin tragere și prin împingere. Freza trebuie să fie amplasată în centrul secțiunii transversale a materialului.

**Descriere tehnică**

Ø tăişului $D_c$	12 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în GRP CRP	0,1 mm
Zonă de tăiere cu tragere $L_A$	18 mm
Număr de dinți Z	6
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	93 mm
Lungimea tăişului $L_c$	36 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal și înclinat
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghi teșitură	90 grad
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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
--------------	-----------