

**Garant****Freze VHM frezare prin împingere, Diamant, Ø h10 DC: 5mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209535 5
GTIN	4045197478351
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**

Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,03 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în grafit	0,03 mm
Număr de dinți Z	8
Ø tășului $D_c$	5 mm
Lățimea teșiturii la 45°	0,1 mm
Ø cozii $D_s$	6 mm
Lungimea totală L	60 mm
Lungimea tășului $L_c$	18 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
--------------	-----------