

## Garant

### Freze toroidale cu (diamant policristalin) PKDcu răcire interioară 209804, PKD, Ø e8 DC / R1: 10/0,5 mm



## Date comandă

Numărul de comandă	209635 10/0,5
GTIN	4045197513441
Clasa articolului	11Y

## Descriere

### Execuție:

**Freză cu diamant policristalin PKD ultraperformantă** pentru **cele mai ridicate cerințe în ceea ce privește rata de îndepărtare a materialului** la prelucrarea **GRP, CRP și a grafitului.**

**Dantură dreaptă** pentru utilizare neutră.

Toleranță rază la colț  **$R_1 = \pm 0,01$  mm.**

Număr de dinți Z: 2

Coadă tip: DIN 6535 HA cu h6

Număr de dinți Z: 2

Lungimea tăișului  $L_c$ : 8 mm

Raza la colț  $R_1$ : 0,5 mm

Lungime activă  $L_1$  incl. degajare: 32 mm

Ø de degajare  $D_1$ : 9,2 mm

Lungimea totală L: 72 mm

## Descriere tehnică

Avans $f_z$ pentru frezare laterală în GRP CRP	0,06 mm
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în GRP CRP	0,09 mm
Raza la colț $R_1$	0,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,1 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Număr de dinți Z	2

Ø tăişului $D_c$	10 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,14 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea tăişului $L_c$	8 mm
Lungimea totală $L$	72 mm
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Strat de acoperire	PKD
Materialul sculei	PKD
Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	e8
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,2×D la frezare laterală
Lățime de atac $a_e$ la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Răcire interioară	da
Toleranța arborelui	h6
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză toroidală

## Date utilizator

	Se recomandă pentru	$V_c$	Cod ISO
Alu	recomandat	2400 m/min	N
Aluminiu (cu aşchii scurte)	recomandat	2000 m/min	N
Alu > 10% Si	recomandat	1500 m/min	N
PMMA Acryl	recomandat	1000 m/min	N
PE-HD	recomandat	900 m/min	N
PA 66	recomandat	900 m/min	N
PEEK	recomandat	800 m/min	N
PVDF GF20	recomandat	1200 m/min	N

POM GF25	recomandat	1200 m/min	N
PA 66 GF30	recomandat	1000 m/min	N
PEEK GF30	recomandat	1000 m/min	N
PTFE CF25	recomandat	1000 m/min	N
PEEK CF30	recomandat	800 m/min	N
Hibrid	recomandat		
MMC	recomandat	400 m/min	N
GRP	recomandat	500 m/min	N
CRP	recomandat	500 m/min	N
Umiditate maximă	recomandat		
Umiditate minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

### Servicii

Coadă Tip HB

129100 HB