

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

Numărul de comandă	209711 12
GTIN	4045197512215
Clasa articolului	10Y

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire cu diamant cristalin sp³** de ultimă generație, pentru prelucrarea în siguranță a **materialelor compozite armate, GRP, CRP și a grafitului.**

Geometrie de tăiere cu acțiune dinamică.

Ascuitură cu detalonare și 2 teșituri. Execuție de înaltă precizie și stabilă cu unghiul elicei de 15°.

Descriere tehnică

Ø tăişului D _c	12 mm
Avans f _z pentru frezarea canalelor în grafit	0,06 mm
Lăţimea teşiturii la 45°	0,2 mm
Număr de dinţi Z	2
Avans f _z pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,06 mm
Ø cozii D _s	12 mm
Lungimea totală L	83 mm
Lungimea tăişului L _c	26 mm
Direcţia de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranţă Ø nominal	h10
Unghiul elicei	15 grad

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 minimă	recomandat		
Uscat	recomandat		
Aer	recomandat		

Servicii

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

