

**Garant****Freze din carbură, Diamant, Ø h10 DC: 20mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209711 20
GTIN	4045197512239
Clasa articolului	10Y

**Descriere****Execuție:**

Cu **strat de acoperire cu diamant cristalin sp<sup>3</sup>** de ultimă generație, pentru prelucrarea în siguranță a **materialelor compozite armate, GRP, CRP și a grafitului.**

**Geometrie de tăiere cu acțiune dinamică.**

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

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	2
Lățimea teșiturii la 45°	0,2 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în GRP CRP	0,08 mm
Avans $f_z$ pentru frezarea canalelor în grafit	0,08 mm
Ø tăişului $D_c$	20 mm
Ø cozii $D_s$	20 mm
Lungimea totală L	104 mm
Lungimea tăişului $L_c$	38 mm
Direcția de aşchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Toleranță Ø nominal	h10
Unghiul elicei	15 grad

## Fișă de date

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		

### Produse potrivite

<https://www.hoffmann-group.com/RO/ro/hom/p/209711-20>