

**Garant****Freză toroidală din carbură, Diamant, Ø e8 DC / R1: 12/1,5mm****Date comandă**

|                    |               |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209758 12/1,5 |
| GTIN               | 4045197475633 |
| Clasa articolului  | 11Y           |

**Descriere****Execuție:**

Cu **strat de acoperire diamantat cristalin sp<sup>3</sup>** de ultimă generație, pentru prelucrarea în condiții de siguranță a **materialelor compozite armate, GRP, CRP și grafitului**. Ascuțire cu unghi de așezare dublu detalonat.

Toleranță: Raza la colț **R<sub>1</sub> = ±0,01 mm**.

**Descriere tehnică**

|  |                   |
|--|-------------------|
| Ø tăişului D <sub>c</sub>                                  | 12 mm             |
| Număr de dinți Z   | 4                 |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare prin copiere în grafit | 0,105 mm          |
| Lungime activă L <sub>1</sub> incl. degajare               | 75 mm             |
| Ø de degajare D <sub>1</sub>                               | 11 mm             |
| Avans f <sub>z</sub> pentru frezare laterală în grafit     | 0,105 mm          |
| Raza la colț R <sub>1</sub>                                | 1,5 mm            |
| Ø cozii D <sub>s</sub>                                     | 12 mm             |
| Lungimea tăişului L <sub>c</sub>                           | 12 mm             |
| Lungimea totală L  | 120 mm            |
| Coadă tip  | DIN 6535 HA cu h6 |
| Unghiul elicei   | 30 grad           |
| Strat de acoperire   | Diamant           |

|   |                                 |
|---|---------------------------------|
| Materialul sculei                           | Carbură                         |
| Standard                                    | Normă de fabricație             |
| Toleranță Ø nominal                         | e8                              |
| Împărțirea tăișului                         | inegal                          |
| Direcția de așchiere                        | 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                           | nu                              |
| Toleranța arborelui                         | h6                              |
| Inel colorat                                | negru                           |
| Tip produs                                  | Freză toroidală                 |

## 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