

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, Diamant, Ø e8 DC / R1: 10/1,5mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209755 10/1,5
GTIN	4045197475367
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  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Descriere tehnică**

Număr de dinți Z	4
Ø de degajare $D_1$	9,2 mm
Raza la colț $R_1$	1,5 mm
Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,091 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,091 mm
Ø tăişului $D_c$	10 mm
Ø cozii $D_s$	10 mm
Lungimea tăişului $L_c$	11 mm
Lungimea totală L	72 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	Horizontal, 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