

Garant**Freză toroidală din carbură, Diamant, Ø e8 DC / R1: 8/1,0mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209750 8/1,0
GTIN	4045197475169
Clasa articolului	11Y

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire diamantat cristalin sp³** de ultimă generație, pentru prelucrarea în siguranță a **materialelor compozite armate, GRP, CRP și grafitului**. Unghi de așezare dublu detalonat prin rectificare.

Pentru frezare prin copiere cu unghi $\alpha = 1^{\circ}30'$.

Toleranță: rază tăiș $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Notă:

Valori de referință

Frezare laterală: f_z pentru $a_p = 0,1 \times D$.

Descriere tehnică

Raza la colț R_1	1 mm
L_2	60 mm
Lungime activă L_1 incl. degajare	32 mm
Ø tăișului D_c	8 mm
Ø de degajare D_1	7,8 mm
Număr de dinți Z	2
Avans f_z pentru frezare laterală în grafit	0,08 mm
Avans f_z pentru frezare prin copiere în grafit	0,085 mm
Ø D_2	9,3 mm
Ø cozii D_s	10 mm

Lungimea tăișului L_c	4 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 \varnothing nominal	e8
Direcția de așchiere	Orizontal, înclinat și vertical
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,05×D la frezare prin copiere
Lățime de atac a_e la operația de frezare	0,5×D la frezare laterală
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