

**Garant**
**Freză toroidală din carbură, Diamant, Ø e8 DC / R1: 8/2,0mm**

**Date comandă**

Numărul de comandă	209750 8/2,0
GTIN	4045197475176
Clasa articolului	11Y

**Descriere**
**Execuție:**

Cu **strat de acoperire diamantat cristalin sp<sup>3</sup>** 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**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,085 mm
Ø $D_2$	9,3 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,08 mm
Ø tăișului $D_c$	8 mm
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	32 mm
Ø de degajare $D_1$	7,8 mm
Raza la colț $R_1$	2 mm
Număr de dinți $Z$	2
$L_2$	60 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
<del>Aer</del>	<del>recomandat</del>
<b>Servicii</b>	
Coadă Tip HB	129100 HB