

**Garant****Freze cu cap sferic din carbură, Diamant, Ø f8 DC / DS: 12mm****Date comandă**

Numărul de comandă	209781 12
GTIN	4045197544414
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: contur radial = **±0,01 mm**.

**Descriere tehnică**

Avans $f_z$ pentru frezare prin copiere în grafit	0,105 mm
Avans $f_z$ pentru frezare laterală în grafit	0,105 mm
Ø de degajare $D_1$	11,8 mm
Ø tăişului $D_c$	12 mm
Număr de dinți Z	2
Lungime activă $L_1$ incl. degajare	60 mm
Ø cozii $D_s$	12 mm
Lungimea totală L	100 mm
Lungimea tăişului $L_c$	16 mm
Unghiul elicei	30 grad
Rază R	6 mm
Strat de acoperire	Diamant
Materialul sculei	Carbură

Standard	Normă de fabricație
Toleranță Ø nominal	f8
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
Coadă tip	DIN 6535 HA cu h6
Răcire interioară	nu
Inel colorat	negru
Tip produs	Freză cu cap sferic

### 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
--------------	-----------

