

Garant**Freză toroidală din carbură, Diamant, Ø e8 DC / R1: 10/1,0mm****Date comandă**

| | |
|--------------------|---------------|
| Numărul de comandă | 209760 10/1,0 |
| GTIN | 4045197507372 |
| Clasa articolului | 10Y |

Descriere**Execuție:**

Cu **strat de acoperire diamantat cristalin sp³** 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: **Rază la colț R₁ = ±0,01 mm.**

Descriere tehnică

| | |
|--|-------------------|
| Ø de degajare D ₁ | 9,2 mm |
| Avans f _z pentru frezare prin copiere în grafit | 0,091 mm |
| Avans f _z pentru frezare laterală în grafit | 0,091 mm |
| Număr de dinți Z | 4 |
| Ø tăișului D _c | 10 mm |
| Lungime activă L ₁ incl. degajare | 80 mm |
| Raza la colț R ₁ | 1 mm |
| Ø cozii D _s | 10 mm |
| Lungimea tăișului L _c | 11 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