

**Garant****Fresa in HMI Composite, taglio a tirare, esecuzione diamantata, Ø h10 DC:  
8mm**

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209546 8
GTIN	4062406362317
Classe articolo	100

## Descrizione

### Esecuzione:

**Tagliante di ultima generazione** specificamente progettato per garantire una lavorazione ottimale dei materiali compositi.

Lunghezze simili a **DIN 6527, esecuzione lunga.**

Con spirale a destra, **taglio a tirare** per impiego normale.

## Descrizione tecnica

Lunghezza complessiva L	63 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Tagliante D <sub>c</sub>	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	19 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,16 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,8 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,031 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	25 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Tolleranza $\varnothing$ nominale	h10
Angolo dell'elica	8 grado
Rivestimento	esecuzione diamantata
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
PVDF GF20	idoneo	100 m/min	N
POM GF25	idoneo	100 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	100 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	100 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	100 m/min	N
PEEK CF30	idoneo	100 m/min	N
Materiale ibrido	idoneo		
Honeycomb sandwich	idoneo	195 m/min	N
CFRP	idoneo	145 m/min	N
GFRP, CFRP	idoneo	145 m/min	N
Grafite	idoneo	200 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		