

## Garant

### Fresa in HMI Composite, taglio a spingere, esecuzione diamantata, Ø h10 DC: 6Mmm



#### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209548 6M
GTIN	4062406362409
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 spirare a sinistra, **taglio a spingere**. Il materiale viene spinto sulla base. Ottimo per materiali sottili.

#### Descrizione tecnica

Numero denti Z	8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	8 grado
Lunghezza complessiva L	65 mm
Ø Tagliante D <sub>c</sub>	6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,026 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	27 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale

Lunghezza taglienti $L_c$	21 mm
Tolleranza $\varnothing$ nominale	h10
$\varnothing$ Posizione libera $D_1$	5,8 mm
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		

