

**Garant**

**Fresa in HMI Composite, taglio a spingere, esecuzione diamantata, Ø h10 DC: 16mm**


**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209548 16
GTIN	4062406362454
Classe articolo	100

**Descrizione**
**Esecuzione:**

**Tagliente 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**

Ø Codolo $D_s$	16 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	8 grado
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,042 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm

Tolleranza $\varnothing$ nominale	h10
Numero denti Z	8
Lunghezza complessiva L	92 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		

