

**Garant**
**Fresa in HMI Composite, taglio a tirare, non rivestita, Ø h10 DC: 6Mmm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209540 6M
GTIN	4062406362508
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

Numero denti Z	8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Tolleranza Ø nominale	h10
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,026 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	27 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	21 mm
Lunghezza complessiva L	65 mm
Angolo dell'elica	8 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,12 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Rivestimento	non rivestita
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
PVDF GF20	idoneo	80 m/min	N
POM GF25	idoneo	80 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	80 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	80 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	80 m/min	N
PEEK CF30	idoneo	80 m/min	N
Materiale ibrido	idoneo		
Honeycomb sandwich	idoneo	165 m/min	N
CFRP	idoneo	120 m/min	N
GFRP, CFRP	idoneo	120 m/min	N
Grafite	idoneo	180 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		