

**Garant**
**Fresa in HMI Composite, taglio a tirare, non rivestita, Ø h10 DC: 5mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209540 5
GTIN	4062406362485
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	8
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliante D <sub>c</sub>	5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,021 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	4,9 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6

Angolo dell'elica	8 grado
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 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		