

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

## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209542 5
GTIN	4062406366131
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 spirale a sinistra, **taglio a spingere.** Il materiale viene spinto sulla base. Ottimo per materiali sottili.

## Descrizione tecnica

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	4,9 mm
Tolleranza Ø nominale	h10
Numero denti Z	8
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	5 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	13 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Angolo dell'elica	8 grado

Ø Codolo $D_s$	6 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,021 mm
Rivestimento	non rivestito
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
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	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		

