

Garant**Fresa in HMI Composite, taglio a spingere, non rivestito, Ø h10 DC: 12mm**

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209542 12
GTIN	4062406366193
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 sinistra, **taglio a spingere.** Il materiale viene spinto sulla base. Ottimo per materiali sottili.

Descrizione tecnica

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Ø Tagliante D _c	12 mm
Angolo dell'elica	8 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,038 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Ø Posizione libera D ₁	11,6 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	36 mm
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza taglienti L _c	26 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Numero denti Z	8
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 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		