

Garant
Profilatore in HMI taglio a spingere medio, non rivestito, Ø h10 DC: 4mm


Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209425 4
GTIN	4045197477651
Classe articolo	11X

Descrizione

Esecuzione:

Dentatura alternata ad alte prestazioni per la lavorazione economica di materie plastiche rinforzate con fibra di vetro. Per la fresatura di scanalature in fase di sgrossatura.

Taglio a spingere, il materiale viene spinto sulla base. Ottimo per materiali sottili.

Descrizione tecnica

Avanzamento f per contornatura in POM GF25	0,1 mm/gir,
Numero denti Z	3
Ø Tagliente D _c	4 mm
Avanzamento f per contornatura in PEEK CF30	0,07 mm/gir,
Ø Codolo D _s	4 mm
Lunghezza taglienti L _c	16 mm
Lunghezza complessiva L	50 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	non rivestito
Grado di finezza della dentatura	medio
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Profilo fresa	A denti alterni

Modello	W
Tolleranza Ø nominale	h10
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	giallo
Tolleranza codolo	h6
Tipo di prodotto	Profilatori

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
PVDF GF20	idoneo	120 m/min	N
POM GF25	idoneo	120 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	100 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	100 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	120 m/min	N
PEEK CF30	idoneo	110 m/min	N
GFRP	limitatamente adatto	120 m/min	N
CFRP	limitatamente adatto	120 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		