

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	0,5xD 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		