

**Garant**
**Profilatore in HMI taglio a tirare medio, non rivestito, Ø h10 DC: 12mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209460 12
GTIN	4045197510396
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. I taglienti nell'area del raggio hanno un **contorno del raggio preciso**. In questo modo si ottengono risultati straordinari durante la fresatura a copiare.

## Descrizione tecnica

Avanzamento f per contornatura in POM GF25	0,38 mm/gir,
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Numero denti Z	6
Avanzamento f per contornatura in PEEK CF30	0,24 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	38 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Arrotondamento degli angoli r <sub>v</sub>	6 mm
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		

## Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB