

**Garant**

**Profilatore in HMI con punta forante, taglio a tirare medio, non rivestito, Ø h10 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209435 16
GTIN	4045197477828
Classe articolo	11X

**Descrizione****Esecuzione:**

**Dentatura alternata ad alte prestazioni e punta a 135°** per la lavorazione economica di materie plastiche rinforzate con fibra di vetro. Per la fresatura di scanalature in fase di sgrossatura.

**Taglio a tirare**, con spirale a destra per impiego normale.

Dim. 5M, 6M, 8M: Esecuzione extralunga.

**Descrizione tecnica**

Numero denti Z	2
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	16 mm
Avanzamento f per contornatura in POM GF25	0,44 mm/gir,
Avanzamento f per contornatura in PEEK CF30	0,27 mm/gir,
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	36 mm
Lunghezza complessiva L	92 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 $\varnothing$ nominale	h10
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo di affilatura	135 grado
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
-----------------------------	-----------

