

Garant**Fresa in HMI taglio a spingere, esecuzione diamantata, Ø h10 DC: 16mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209535 16
GTIN	4045197478405
Classe articolo	11Y

Descrizione**Esecuzione:**

Geometria ad elevate prestazioni con dentatura multipla per volume di truciolatura estremamente alto in una sola operazione.

Con spirare a sinistra, **taglio a spingere**. Il materiale viene spinto sulla base. Ottimo per materiali sottili.

Descrizione tecnica

Numero denti Z	8
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in grafite	0,07 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,07 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti L_c	36 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	esecuzione diamantata

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
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	200 m/min	N
POM GF25	idoneo	190 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	170 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	150 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	180 m/min	N
PEEK CF30	idoneo	160 m/min	N
Materiale ibrido	idoneo		
Honeycomb sandwich	idoneo	350 m/min	N
GFRP	idoneo	190 m/min	N
GFRP, CFRP	idoneo	190 m/min	N
Grafite	idoneo	340 m/min	N
a umido max.	adatto		
a secco	adatto		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB
-----------------------------	-----------