

**Garant**
**Fresa in HMI taglio a tirare, esecuzione diamantata, Ø h10 DC: 12mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209527 12
GTIN	4045197468413
Classe articolo	11Y

**Descrizione**
**Esecuzione:**

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

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

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in grafite	0,06 mm
Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,06 mm
Numero denti Z	8
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 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
-----------------------------	-----------