

**Garant****Fresa in HMI, esecuzione diamantata, Ø h10 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209517 12
GTIN	4045197468338
Classe articolo	11Y

**Descrizione****Esecuzione:**

**Taglienti curvi stretti** che consentono una **fresatura senza sbavature** del bordo inferiore e superiore di materiali plastici rinforzati con fibra di vetro.

La delaminazione viene evitata utilizzando contemporaneamente un tagliente a tirare e a spingere. La fresa deve essere utilizzata centralmente rispetto alla sezione del materiale.

**Descrizione tecnica**

Ø Tagliente $D_c$	12 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in GFRP CFRP	0,1 mm
Zona tagliente a tirare $L_A$	18 mm
Numero denti $Z$	6
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza complessiva $L$	93 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	36 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale e obliquo
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	esecuzione diamantata
Materiale da taglio	HMI

Norma	Norma interna
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
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	idoneo		
Aria	idoneo		

## Servizi

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