

**Garant**
**Fresa in PCD con passaggio interno per LR taglio a spingere, PCD, Ø h10 DC: 3mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209620 3
GTIN	4045197513274
Classe articolo	11Y

## Descrizione

### Esecuzione:

**Frese in PCD ad elevate prestazioni** per soddisfare al **massimo le richieste in termini di prestazioni di truciolatura** nella **lavorazione CFRP, GFRP e grafite. Angolo di taglio negativo.  $\alpha = -2^\circ$ .**

Taglio a spingere.

Il materiale viene spinto sulla base. Ideale per materiali sottili.

Passaggio interno per LR: sì

Tolleranza Ø nominale: h10

Numero denti Z: 2

Direzione di avanzamento: orizzontale, obliquo e verticale

Codolo: DIN 6535 HA con h6

Numero denti Z: 2

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 2,5 mm

Sporgenza totale  $L_1$  incl. posizione libera: 15 mm

Ø pos. libera  $D_1$ : 2,8 mm

Lunghezza complessiva L: 60 mm

Ø codolo  $D_s$ : 6 mm

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,01 mm
Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Numero denti Z	2
Ø Posizione libera $D_1$	2,8 mm

Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	15 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in grafite	0,05 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva $L$	60 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2,5 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	PCD
Materiale da taglio	PCD
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	sì
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio	idoneo	2400 m/min	N
Alluminio (a truciolo corto)	idoneo	2000 m/min	N
Alluminio > 10% Si	idoneo	1500 m/min	N
PMMA acrilico	idoneo	1000 m/min	N
PE-HD	idoneo	900 m/min	N
PA 66	idoneo	900 m/min	N
PEEK	idoneo	800 m/min	N

PVDF GF20	idoneo	1200 m/min	N
POM GF25	idoneo	1200 m/min	N
PA 66 GF30	idoneo	1000 m/min	N
PEEK GF30	idoneo	1000 m/min	N
PTFE CF25	idoneo	1000 m/min	N
PEEK CF30	idoneo	800 m/min	N
Materiale ibrido	idoneo		
MMC	idoneo	400 m/min	N
GFRP	idoneo	500 m/min	N
CFRP	idoneo	500 m/min	N
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	adatto		
Aria	idoneo		
<b>Servizi</b>			

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB