

## Garant

### Frese toroidali in PCD con passaggio interno per LR 209804, PCD, Ø e8 DC / R1: 10/1,0mm



## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209635 10/1,0
GTIN	4045197513458
Classe articolo	11Y

## Descrizione

### Esecuzione:

**Frese in PCD ad elevate prestazioni** per soddisfare al **massimo le richieste in termini di prestazioni di truciatura** nella **lavorazione CFRP, GFRP e grafite**.

**Taglio diritto** per impiego neutro.

Tolleranza raggio del tagliente  **$R_1 = \pm 0,01$  mm.**

Numero denti Z: 2

Codolo: DIN 6535 HA con h6

Numero denti Z: 2

Lunghezza taglienti  $L_c$ : 8 mm

Raggio del tagliente  $R_1$ : 1 mm

Sporgenza totale  $L_1$  incl. posizione libera: 32 mm

Ø pos. libera  $D_1$ : 9,2 mm

Lunghezza complessiva L: 72 mm

## Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per contornatura in grafite	0,1 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in GFRP CFRP	0,09 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in grafite	0,14 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in GFRP CFRP	0,06 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Numero denti Z	2

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,2 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	32 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	8 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Rivestimento	PCD
Materiale da taglio	PCD
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,2×D per contornatura
Passaggio interno per LR	sì
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	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		

### Servizi

Rettifica codoli Modello HB

129100 HB