

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


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209711 12
GTIN	4045197512215
Classe articolo	11Y

## Descrizione

### Esecuzione:

Con **rivestimento diamantato cristallino sp<sup>3</sup>** di ultimissima generazione per la lavorazione sicura di **materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite.**

**Geometria dei taglienti ad azione dinamica.**

**Rettifica concava dei 2 smussi.**

**Esecuzione stabile e di elevata precisione** grazie all'angolo dell'elica di 15°.

## Descrizione tecnica

Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in grafite	0,06 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,06 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza complessiva L	83 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	26 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	h10
Angolo dell'elica	15 grado

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 min.	idoneo		
a secco	adatto		
Aria	idoneo		

## Servizi

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

