

**Garant**
**Fresa in HMI, esecuzione diamantata, Ø f8 DC: 16mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209713 16
GTIN	4045197512543
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.**

**Descrizione tecnica**

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in GFRP CFRP	0,07 mm
Ø Posizione libera $D_1$	15,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in grafite	0,07 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	42 mm
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	92 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	32 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza Ø nominale	f8

Qualità equilibratura con codolo	G 2,5 con HA
Angolo dell'elica	45 grado
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	esecuzione diamantata
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Passo dei taglienti	differente
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