

Garant
Fresa toroidale in HMI, esecuzione diamantata, Ø e8 DC / R1: 3/0,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209750 3/0,5
GTIN	4045197475121
Classe articolo	10Y

Descrizione
Esecuzione:

Con **rivestimento diamantato cristallino sp³** di ultimissima generazione per la lavorazione sicura di **materiali compositi in fibra, GFRP, CFRP e grafite**. Doppio angolo di spoglia laterale. **Per la fresatura a copiare con angolo $\alpha = 1^{\circ}30'$.**

Tolleranza: raggio del tagliente $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Nota:

Valori indicativi di lavoro

Contornatura: f_z per $a_p = 0,1 \times D$.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite	0,032 mm
L_2	40 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	12 mm
Ø Posizione libera D_1	2,8 mm
Numero denti Z	2
Ø D_2	4,3 mm
Ø Tagliente D_c	3 mm
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,024 mm
Ø Codolo D_s	6 mm
Lunghezza taglienti L_c	2 mm

Lunghezza complessiva L	80 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado
Rivestimento	esecuzione diamantata
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	e8
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05×D per fresatura a copiare
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Tolleranza codolo	h6
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese toroidali

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