

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, esecuzione diamantata, Ø e8 DC / R1: 6/1,5mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209758 6/1,5
GTIN	4045197475527
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**. Doppio angolo di spoglia laterale. Tolleranza: Raggio tagliente  $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$ .

**Descrizione tecnica**

Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in grafite	0,052 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per contornatura in grafite	0,052 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1,5 mm
Ø Posizione libera $D_1$	5,5 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	44 mm
Ø Tagliente $D_c$	6 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	7 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
Passo dei taglienti	differente
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	0,2×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