

Garant
Fresa toroidale in HMI, esecuzione diamantata, Ø e8 DC / R1: 10/0,5mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209755 10/0,5
GTIN	4045197475343
Classe articolo	11Y

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. Tolleranza: Raggio tagliente **R₁ = ±0,01 mm**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,091 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite	0,091 mm
Ø Tagliente D_c	10 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
Numero denti Z	4
Raggio del tagliente R_1	0,5 mm
Ø Posizione libera D_1	9,2 mm
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Lunghezza complessiva L	72 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	30 grado
Rivestimento	esecuzione diamantata

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza \varnothing nominale	e8
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,2xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,05xD per fresatura a copiare
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