



Fresa toroidale in HMI, esecuzione diamantata, Ø e8 DC / R1: 8/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209750 8/1,0
GTIN	4045197475169
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 $R_1 = \pm 0,01$ mm.

Nota:

Valori indicativi di lavoro

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

Descrizione tecnica

Raggio del tagliente R_1	1 mm
L_2	60 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	32 mm
\emptyset Tagliente D_c	8 mm
\emptyset Posizione libera D_1	7,8 mm
Numero denti Z	2
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,08 mm
Avanzamento f_z per fresatura a copiare in grafite	0,085 mm
$\emptyset D_2$	9,3 mm
\emptyset Codolo D_s	10 mm
Lunghezza taglienti L_c	4 mm

Scheda tecnica

Lunghezza complessiva L	120 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, obliqua 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		

Scheda tecnica

a secco

adatto

Aria

idoneo

Prodotti correlati

<https://www.hoffmann-group.com/IT/it/hom/p/209750-8/1,0>