

**Garant**
**Fresa toroidale in HMI, esecuzione diamantata, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm**

**Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	209750 2/0,2
GTIN	4045197475091
Classe articolo	10Y

**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. **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**

Numero denti Z	2
Ø Tagliente $D_c$	2 mm
Raggio del tagliente $R_1$	0,2 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in grafite	0,022 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	4 mm
Ø $D_2$	3 mm
$L_2$	27 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in grafite	0,031 mm
Ø Posizione libera $D_1$	1,95 mm
Ø Codolo $D_s$	3 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	2,4 mm

Lunghezza complessiva L	75 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