

**Garant**
**Fresa a raggio completo in HMI, esecuzione diamantata, Ø f8 DC / DS: 4/6mm**


## Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209776 4/6
GTIN	4045197544223
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: contorno del raggio =  $\pm 0,01$  mm.

## Descrizione tecnica

Numero denti Z	2
Avanzamento $f_z$ per contornatura in grafite	0,023 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura a copiare in grafite	0,023 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	12 mm
Ø Posizione libera $D_1$	3,9 mm
Ø Tagliente $D_c$	4 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Lunghezza complessiva L	54 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	8 mm
Fattore di correzione per $v_c$	1,25
Angolo dell'elica	30 grado
Raggio R	2 mm
Rivestimento	esecuzione diamantata

Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Tolleranza Ø nominale	f8
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
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	nero
Tipo di prodotto	Frese a raggio completo e sferiche

## 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