

Garant
Fresa toroidale in HMI, esecuzione diamantata, Ø e8 DC / R1: 12/2,0mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	209760 12/2,0
GTIN	4045197507396
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 fresatura a copiare in grafite	0,105 mm
Avanzamento f_z per contornatura in grafite	0,105 mm
Ø Tagliente D_c	12 mm
Raggio del tagliente R_1	2 mm
Ø Posizione libera D_1	11 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	100 mm
Ø Codolo D_s	12 mm
Lunghezza taglienti L_c	12 mm
Lunghezza complessiva L	160 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	$0,2 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,05 \times D$ 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