



Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 2mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202432 2
GTIN	4062406776961
Classe articolo	12Y

Descrizione

Esecuzione:

Per operazioni di **sgrossatura a valori massimi di avanzamento** ed elevata silenziosità.

Geometria innovativa e rivestimento ad alte prestazioni per garantire una durata e risultati di lavorazione eccellenti su diverse tipologie di materiali. **Stabilità e silenziosità elevate** grazie al passo irregolare.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L_c	5 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,012 mm
Ø Tagliente D_c	2 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Numero denti Z	3
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Posizione libera D_1	1,9 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,008 mm

Ø Codolo D_s	6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HSC
Colore collarino	verde
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto		
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	240 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	220 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	180 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	170 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm ²	idoneo		
INOX < 900 N/mm ²	idonea	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatta		
GG(G)	idonea		
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		