



Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 3mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202432 3
GTIN	4062406776978
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

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,015 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	13 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Lunghezza taglienti L_c	8 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,02 mm
Ø Codolo D_s	6 mm

Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Tagliante D_c	3 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,025 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Ø Posizione libera D_1	2,8 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	e8
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 N/mm ²	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 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		