



Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 1mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202432 1
GTIN	4062406776954
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

Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,009 mm
Lunghezza taglienti L_c	2,5 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	5 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Ø Posizione libera D_1	0,9 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Numero denti Z	3
Ø Codolo D_s	6 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,012 mm
Ø Tagliente D_c	1 mm

Tolleranza \varnothing nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,009 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,005 mm
Serie	Pro Uni
Rivestimento	TiSiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD
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		