



## Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202432 6
GTIN	4062406777005
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

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	5,8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,1 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	6 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in inox > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo D <sub>s</sub>	6 mm

Tolleranza $\varnothing$ nominale	e8
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Lunghezza complessiva L	57 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	19 mm
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 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 <sup>2</sup>	idoneo	240 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	220 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	180 m/min	P

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