

**Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202432 10
GTIN	4062406777227
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

Numero denti Z	3
Lunghezza complessiva L	72 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,06 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,08 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	42 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f_z per contornatura in inox $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Ø Tagliante D_c	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,7 mm
Ø Codolo D_s	10 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 $1 \times D$
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		