



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 | | |