



Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 8mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202432 8
GTIN	4062406777210
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 $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	25 mm
Ø Codolo D_s	8 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Lunghezza taglienti L_c	21 mm
Ø Tagliente D_c	8 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm
Lunghezza complessiva L	63 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm

Ø Posizione libera D ₁	7,7 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Tolleranza Ø nominale	e8
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,05 mm
Numero denti Z	3
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 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		