

**Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	202432 20
GTIN	4062406777258
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

Ø Tagliente D _c	20 mm
Lunghezza complessiva L	104 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Avanzamento f _z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,08 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,07 mm
Lunghezza taglienti L _c	41 mm
Tolleranza Ø nominale	e8

Ø Posizione libera D ₁	19,5 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,12 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	52 mm
Ø Codolo D _s	20 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,1 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 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		