



Fresa in HMI Pro UNI HSC, TiSiN, Ø e8 DC: 12mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	202432 12
GTIN	4062406777234
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 fresatura di scanalature in INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Numero denti Z	3
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,09 mm
Tolleranza Ø nominale	e8
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Tagliente D _c	12 mm
Avanzamento f_z per contornatura in inox > 900 N/mm ²	0,05 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,07 mm
Lunghezza taglienti L _c	26 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Ø Codolo D_s	12 mm
Ø Posizione libera D_1	11,6 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,3 mm
Angolo dell'elica	42 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	36 mm
Lunghezza complessiva L	83 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 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		