



## Minifresa corta HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	191380 16
GTIN	4045197102430
Classe articolo	12W

### Descrizione

#### Esecuzione:

Geometria dei taglienti frontali per uso a tuffo.

**Spoglia eccentrica rettificata.** Codolo simile a DIN 6535 B con tolleranza codolo h6. Geometria universale dei taglienti. Utilizzabili con mandrini portafrese e con mandrini a pinza come **fresse per cave**. **Elevate prestazioni di taglio**, particolarmente economiche. Per la fresatura di sedi per chiavette.

Massime prestazioni di truciolatura.

#### Nota:

Risparmiate i costi di riaffilatura: infatti, conviene utilizzare le mini-fresse fino al limite d'usura e poi gettarle, piuttosto che riaffilarle.

### Descrizione tecnica

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Numero denti Z	3
Ø Codolo $D_s$	16 mm
Lunghezza complessiva L	64 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Codolo	HB con h6

Tolleranza Ø nominale	e8
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HSS PM
Norma	Norma interna
Modello	N
Passaggio interno per LR	no
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	138 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	110 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	83 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	64 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	37 m/min	P
Acciaio < 1400 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto	18 m/min	M
CuZn	limitatamente adatto	110 m/min	N
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a secco	idoneo		