



Minifresa esecuzione lunga HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 191420 3 |
| GTIN | 4045197102607 |
| Classe articolo | 12W |

Descrizione

Esecuzione:

Geometria dei taglienti frontali per uso a tuffo.

Spoglia eccentrica rettificata. Geometria universale dei taglienti. Codolo simile a DIN 6535 B con tolleranza codolo h6. Utilizzabili con mandrini portafrese e con mandrini a pinza come **frese 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-frese 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 ² | 0,003 mm |
| Ø Tagliente D_c | 3 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Lunghezza complessiva L | 39 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 8 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 _c | 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 ² | idoneo | 83 m/min | P |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idoneo | 64 m/min | P |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idoneo | 64 m/min | P |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idoneo | 37 m/min | P |
| Acciaio < 1400 N/mm ² | limitatamente adatto | 32 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | idoneo | 23 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | limitatamente adatto | 18 m/min | M |
| CuZn | limitatamente adatto | 110 m/min | N |
| Uni | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |