



Minifresa in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 9,7mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201842 9,7
GTIN	4045197543622
Classe articolo	12X

Descrizione

Esecuzione:

Piano di trascinamento a norma DIN 6535 HB.

Variante economica.

Nota:

Risparmiate i costi di riaffilatura:

infatti, conviene utilizzare le mini-frese in HMI fino al limite d'usura, piuttosto che riaffilarle.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,045 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø Tagliente D_c	9,7 mm
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HB
Ø Codolo D_s	10 mm
Lunghezza complessiva L	48 mm
Lunghezza taglienti L_c	11 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Fattore di correzione per v_c	1,25
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza \varnothing nominale	h10
Angolo dell'elica	30 grado
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Rivestimento	TiAlN
Materiale da taglio	HMI
Norma	Norma interna
Modello	N
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	$0,5 \times D$ per contornatura
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	280 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	200 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm ²	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm ²	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm ²	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	limitatamente adatto	60 m/min	M
GG(G)	idoneo	90 m/min	K
Uni	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	limitatamente adatto		

a secco

limitatamente adatto