



## Minifresa in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 6,75mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201842 6,75
GTIN	4045197543561
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

Numero denti Z	3
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,033 mm
Ø Tagliente $D_c$	6,75 mm
Forma del codolo	HB
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Ø Codolo $D_s$	8 mm
Lunghezza complessiva L	42 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	10 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Fattore di correzione per $v_c$	1,25
Codolo	DIN 6535 HB con h6

Tolleranza Ø 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 <sup>2</sup>	idoneo	120 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	105 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	100 m/min	P
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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