


Minifresa in HMI, TiAlN, Ø h10 DC: 0,6mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	201842 0,6
GTIN	4045197543400
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 fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,003 mm
Numero denti Z	3
Forma del codolo	HA
Ø Tagliente D_c	0,6 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,003 mm
Ø Codolo D_s	3 mm
Lunghezza complessiva L	38 mm
Lunghezza taglienti L_c	1,5 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Fattore di correzione per v_c	1,25
Codolo	DIN 6535 HA 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 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		

