



## Minifresa in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 3mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201920 3      |
| GTIN            | 4045197114815 |
| Classe articolo | 12X           |

### Descrizione

#### Esecuzione:

**Doppio angolo di spoglia laterale.**

Piano di trascinamento a norma DIN 6535 HB.

#### Nota:

**Risparmiate i costi di riaffilatura:**

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

### Descrizione tecnica

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Ø Tagliente $D_c$   | 3 mm                             |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,011 mm                         |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,03 mm                          |
| Numero denti Z  | 3                                |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,01 mm                          |
| Forma del codolo  | HB                               |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm                             |
| Lunghezza complessiva L   | 45 mm                            |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 6 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                                    | e8   |
| Angolo dell'elica  | 45 grado                                       |
| Angolazione dello smusso angolare                        | 45 grado                                       |
| Rivestimento   | TiAlN  |
| Materiale da taglio                                      | HMI  |
| Norma  | Norma interna                                  |
| Modello  | N  |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | 0,5xD per contornatura                         |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1xD |
| 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      | idoneo               |