



Minifresa in HMI, TiAlN, Ø e8 DC: 16mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 201920 16 |
| GTIN | 4045197114990 |
| 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

| | |
|---|----------------------------------|
| Forma del codolo | HB |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Numero denti Z | 3 |
| Ø Tagliente D_c | 16 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,06 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Lunghezza complessiva L | 65 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 18 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 | 0,5×D per contornatura |
| Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| 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 | idoneo |