Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, ∅ f9 DC: 16mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220286 16
GTIN	4034221102843
Classe articolo	26X

Descrizione

Esecuzione:
Per l'**impiego universale** su materiali in acciaio e acciai altamente legati, in particolare INOX. Con **nocciolo cilindrico** per una rigidità ottimizzata dell'utensile durante la fresatura di scanalature. Sicurezza dei processi garantita nel ramping e nella fresatura a interpolazione grazie alla **speciale geometria frontale.**
Nota:
Per i portautensili con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK si veda la parte del programma relativa alla tecnica di serraggio.
Forma **HB:** ordinare con **n. art. 220287**.

Descrizione tecnica

Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,088 mm
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
∅ Posizione libera D_1	15,2 mm
∅ Codolo D_s	16 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,32 mm
Numero denti Z	4
∅ Tagliente D_C	16 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	32 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Tolleranza ∅ nominale	f8
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,104 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42,5 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
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
Strategia di truciolatura	HPC
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto		
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	480 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	350 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm^2	idoneo	275 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm^2	idoneo	255 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm^2	idoneo	210 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm²	idoneo	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	idoneo	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	limitatamente adatto		
GG(G)	limitatamente adatto		
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		

Servizi

Rettifica codoli Modello HB	129100 HB