

**Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220286 20
GTIN	4034221102867
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

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Ø Posizione libera D ₁	19 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti L _c	38 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Angolo dell'elica	32 grado
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,11 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza complessiva L	105 mm

Tolleranza \varnothing nominale	f8
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	52 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,4 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
\varnothing Codolo D_s	20 mm
\varnothing Tagliente D_c	20 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	350 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idoneo	275 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idoneo	255 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idoneo	210 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm ²	idoneo	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	idoneo	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto		
GG(G)	limitatamente adatto		
Uni	idoneo		
Olio	idoneo		
a umido max.	idoneo		
a umido min.	idoneo		
a secco	idoneo		
Aria	idoneo		