



Fresa in HMI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220288 3 |
| GTIN | 4034221123275 |
| Classe articolo | 26X |

Descrizione

Esecuzione:

Con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK per un accoppiamento geometrico supplementare. In combinazione con il portautensili SAFE-LOCK protegge l'utensile in fase di estrazione.

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.

Descrizione tecnica

| | |
|---|----------|
| Ø Codolo D_s | 6 mm |
| Larghezza dello smusso angolare a 45° | 0,06 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,017 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 2,9 mm |
| Tolleranza Ø nominale | f8 |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 10 mm |
| Numero denti Z | 4 |

| | |
|--|--|
| Lunghezza complessiva L | 58 mm |
| Ø Tagliente D _c | 3 mm |
| Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Angolazione dello smusso angolare | 45 grado |
| Direzione di avanzamento | orizzontale, obliquo e verticale |
| Angolo dell'elica | 32 grado |
| Codolo | Safe-Lock h6 |
| Lunghezza taglienti L _c | 8 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 | Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D |
| Larghezza di fresatura a _e per operazioni di fresatura | 0,5×D per contornatura |
| 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 | 480 m/min | N |
| 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/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 | 35 m/min | S |
| GG(G) | limitatamente adatto | 155 m/min | K |
| Uni | idoneo | | |
| Olio | idoneo | | |
| a umido max. | idoneo | | |
| a umido min. | idoneo | | |
| a secco | idoneo | | |
| Aria | idoneo | | |