



## Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220292 10
GTIN	4034221164025
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:

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 220293**.

Per i portautensili con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK si veda la parte del programma relativa alla tecnica di serraggio.

### Descrizione tecnica

Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm
Lunghezza complessiva L	82 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	40 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Codolo D <sub>s</sub>	10 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,2 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Angolo dell'elica	38 grado
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza taglienti $L_c$	30 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Numero denti Z	4
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	Scanalatura piena con profondità di taglio 1×D
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	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 <sup>2</sup>	idoneo	275 m/min	P
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	255 m/min	P
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	210 m/min	P

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idoneo	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		