

**Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220289 12
GTIN	4034221136855
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. 220291**.

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

**Descrizione tecnica**

Angolo dell'elica	32 grado
Ø Codolo $D_s$	12 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	36,5 mm
Numero denti Z	4
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Ø Posizione libera $D_1$	11,4 mm
Lunghezza complessiva L	84 mm

Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
$\varnothing$ Tagliente $D_c$	12 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	Scanalatura piena con profondità di taglio $1 \times D$
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ 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 <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		