



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



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220289 10
GTIN	4034221136831
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

Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	30,5 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Lunghezza complessiva L	73 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	f8
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,055 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,065 mm
Ø Codolo D _s	10 mm

Ø Tagliente D_c	10 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 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 $1 \times D$
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 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		