



## Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 8/1,5mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220296 8/1,5
GTIN	4034221141132
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 ottimale 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. 220297**.

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

### Descrizione tecnica

Angolo dell'elica	32 grado
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	1,5 mm
Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,044 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	8 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	26 mm
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	8 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	7,6 mm
Lunghezza complessiva L	64 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	19 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f9
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura	0,5×D per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## Dati utente

	Idoneità	V <sub>c</sub>	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto		
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	480 m/min	N
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatto	375 m/min	N
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	adatto		
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	adatto		
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto		
Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adatto		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adatto		

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatto
GG(G)	limitatamente adatto
Uni	adatto
Olio	adatto
a umido max.	idoneo
a umido min.	adatto
a secco	adatto
Aria	adatto