



Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220296 10/1,0
GTIN	4034221139450
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

Ø Tagliente D_c	10 mm
Ø Posizione libera D_1	9,5 mm
Raggio del tagliente R_1	1 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30,5 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Lunghezza taglienti L_c	22 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,055 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Ø Codolo D_s	10 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Codolo	DIN 6535 HA con h6
Numero denti Z	4
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza \varnothing nominale	f9
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	0,5xD per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciolatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatto		
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatto	480 m/min	N
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatto	375 m/min	N
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	adatto		
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	adatto		
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	adatto		
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adatto		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	adatto		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	adatto		

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