



## 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 <sup>2</sup> | 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             | $0,5 \times D$ per contornatura  |
| Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura             | $0,5 \times D$ 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 <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               |