

**Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,4mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220296 4/0,4
GTIN	4034221161567
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**

Codolo	DIN 6535 HA con h6
Lunghezza complessiva L	58 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,022 mm
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	0,4 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	15 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	4 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm
Angolo dell'elica	32 grado

Lunghezza taglienti $L_c$	11 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Ø Posizione libera $D_1$	3,8 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 $a_e$ 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% 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