



Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/3,0mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220296 16/3,0 |
| GTIN | 4034221143266 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,104 mm |
| Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera | 42,5 mm |
| Codolo | DIN 6535 HA con h6 |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,088 mm |
| Angolo dell'elica | 32 grado |
| Ø Tagliente D_c | 16 mm |
| Raggio del tagliente R_1 | 3 mm |
| Ø Codolo D_s | 16 mm |
| Ø Posizione libera D_1 | 15,2 mm |

| | |
|--|----------------------------------|
| Lunghezza taglienti L_c | 32 mm |
| Lunghezza complessiva L | 93 mm |
| 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% Si | limitatamente adatto | 375 m/min | N |
| Acciaio < 500 N/mm ² | adatto | | |
| Acciaio < 750 N/mm ² | adatto | | |
| Acciaio < 900 N/mm ² | adatto | | |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | adatto | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adatto | | |
| INOX > 900 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 |