



## Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220296 10/2,0 |
| GTIN            | 4034221143143 |
| 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

|  |                    |
|--|--------------------|
| Numero denti Z   | 4                  |
| Lunghezza complessiva L  | 73 mm              |
| Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera                                     | 30,5 mm            |
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 10 mm              |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 10 mm              |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 22 mm              |
| Codolo   | DIN 6535 HA con h6 |
| Raggio del tagliente R <sub>1</sub>  | 2 mm               |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm           |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>  | 9,5 mm                           |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,065 mm                         |
| Angolo dell'elica  | 32 grado                         |
| 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               |