



Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AITiN, Ø f9 DC / R1: 16/2,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220298 16/2,0
GTIN	4034221143488
Classe articolo	26X

Descrizione

Esecuzione:

Con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK per un accoppiamento geometrico supplementare. In combinazione con il portautensili SAFE-LOCK protegge l'utensile in fase di estrazione.

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:

Per il portautensili con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK si veda la parte del programma relativa alla tecnica di serraggio.

Descrizione tecnica

Codolo	Safe-Lock h6
Raggio del tagliente R_1	2 mm
Numero denti Z	4
Lunghezza taglienti L_c	32 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,088 mm
Ø Tagliente D_c	16 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Ø Codolo D_s	16 mm
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	42,5 mm
Ø Posizione libera D_1	15,2 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	HMI
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f8
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	480 m/min	N
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	275 m/min	P
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	adatto	255 m/min	P
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	adatto	210 m/min	P
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adatto	190 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	adatto	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adatto	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	limitatamente adatto	35 m/min	S
GG(G)	limitatamente adatto	155 m/min	K
Uni	adatto		
Olio	adatto		
a umido max.	adatto		
a umido min.	adatto		
a secco	adatto		
Aria	adatto		