



## Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AITiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220298 10/1,0 |
| GTIN            | 4034221143341 |
| 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

|   |              |
|---|--------------|
| Ø Tagliente $D_c$   | 10 mm        |
| Codolo  | Safe-Lock h6 |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                     | 30,5 mm      |
| Numero denti Z  | 4            |
| Angolo dell'elica   | 32 grado     |
| Lunghezza taglienti $L_c$   | 22 mm        |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm     |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Lunghezza complessiva L   | 73 mm                            |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,065 mm                         |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                     | 9,5 mm                           |
| Raggio del tagliente R <sub>1</sub>                                   | 1 mm                             |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>   | 10 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×D per contornatura           |
| Larghezza di fresatura $a_e$ 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 | 480 m/min      | N          |
| 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               | 275 m/min      | P          |
| Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>  | adatto               | 255 m/min      | P          |
| Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>  | adatto               | 210 m/min      | P          |
| Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup> | adatto               | 190 m/min      | P          |

|                              |                      |           |   |
|------------------------------|----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | adatto               | 95 m/min  | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | adatto               | 75 m/min  | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>   | 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               |           |   |