



## Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AITiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220298 12/1,0
GTIN	4034221143402
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 Codolo $D_s$	12 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	26 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	36,5 mm
Lunghezza complessiva $L$	84 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Raggio del tagliente $R_1$	1 mm
Numero denti $Z$	4

Codolo	Safe-Lock h6
Ø Tagliante $D_c$	12 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Ø Posizione libera $D_1$	11,4 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < $900 \text{ N/mm}^2$	0,066 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% 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 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		