

**Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220287 3
GTIN	2050002068117
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 ottimizzata 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 i portautensili con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK si veda la parte del programma relativa alla tecnica di serraggio.

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 220287**.

**Descrizione tecnica**

Ø Posizione libera $D_1$	2,9 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Tagliente $D_c$	3 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	10 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Lunghezza complessiva $L$	58 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	8 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado

Ø Codolo $D_s$	6 mm
Numero denti Z	4
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Tolleranza Ø nominale	f8
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm
Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,06 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Larghezza di fresatura $a_e$ per operazioni di fresatura	0,05×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
Colore collarino	senza
Tipo di prodotto	Frese per spallamenti

## Dati utente

	Idoneità	$V_c$	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta		
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta		
Alluminio > 10% Si	limitatamente adatta		
Acciaio < 500 N/mm <sup>2</sup>	idonea		
Acciaio < 750 N/mm <sup>2</sup>	idonea		
Acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea		

Acciaio < 1100 N/mm <sup>2</sup>	idonea
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	idonea
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	limitatamente adatta
GG(G)	limitatamente adatta
Uni	idonea
Olio	idonea
a umido max.	idonea
a umido min.	idonea
a secco	idonea
Aria	idonea