

**Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220287 12
GTIN	2050002068179
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

Angolo dell'elica	32 grado
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	36,5 mm
Numero denti Z	4
Ø Tagliente D _c	12 mm
Ø Posizione libera D ₁	11,4 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Lunghezza complessiva L	84 mm
Avanzamento f _z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ²	0,078 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,066 mm

Larghezza dello smusso angolare a 45°	0,24 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Tolleranza Ø nominale	f8
Ø Codolo D _s	12 mm
Lunghezza taglienti L _c	26 mm
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Modello	N
Caratteristica angolo dell'elica	diversa
Passo dei taglienti	diversa
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 ²	idonea		
Acciaio < 750 N/mm ²	idonea		
Acciaio < 900 N/mm ²	idonea		
Acciaio < 1100 N/mm ²	idonea		

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