



## Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220287 16     |
| GTIN            | 2050002068186 |
| 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

|  |          |
|--|----------|
| Larghezza dello smusso angolare a 45°  | 0,32 mm  |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>   | 32 mm    |
| Angolo dell'elica  | 32 grado |
| Ø Codolo D <sub>s</sub>  | 16 mm    |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,088 mm |
| Tolleranza Ø nominale  | f8       |
| Lunghezza complessiva L  | 93 mm    |
| Angolazione dello smusso angolare  | 45 grado |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>  | 15,2 mm  |

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Ø Tagliente D <sub>c</sub>   | 16 mm                            |
| Codolo   | DIN 6535 HB con h6               |
| Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,104 mm                         |
| Sporgenza totale L <sub>t</sub> incl. posizione libera                         | 42,5 mm                          |
| Direzione di avanzamento   | orizzontale, obliqua e verticale |
| Numero denti Z   | 4                                |
| Rivestimento   | AlTiN                            |
| Materiale da taglio  | VHM                              |
| Norma  | DIN 6527                         |
| Modello  | N                                |
| Caratteristica angolo dell'elica   | differente                       |
| Passo dei taglienti  | differente                       |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> per operazioni di fresatura              | 0,05×D per contornatura          |
| Larghezza di fresatura a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub> | 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               |