

**Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220287 5
GTIN	2050002068131
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**

Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm
Ø Codolo $D_s$	6 mm
Tolleranza Ø nominale	f8
Numero denti Z	4
Angolazione dello smusso angolare	45 grado
Angolo dell'elica	32 grado
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Ø Posizione libera $D_1$	4,8 mm
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	18 mm

Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Ø Tagliante $D_c$	5 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	13 mm
Larghezza dello smusso angolare a $45^\circ$	0,1 mm
Lunghezza complessiva $L$	58 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
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	$0,05 \times D$ 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
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 $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatta		
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea		
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea		
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea		
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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