Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, ∅ f9 DC: 10mm

Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220291 10
GTIN	2050002068261
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. 220291**.

Descrizione tecnica

Lunghezza taglienti L_c	22 mm
∅ Tagliente D_C	10 mm
Tolleranza ∅ nominale	f8
∅ Posizione libera D_1	9,5 mm
Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm^2	0,065 mm
Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm^2	0,055 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
∅ Codolo D_s	10 mm
Angolazione dello smusso angolare	90 grado

Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Angolo dell'elica	32 grado
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Sporgenza totale L_1 incl. posizione libera	30,5 mm
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_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/mm²	idonea		
Acciaio < 750 N/mm²	idonea		
Acciaio < 900 N/mm²	idonea		
Acciaio < 1100 N/mm²	idonea		
INOX < 900 N/mm²	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