



## Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220291 12
GTIN	2050002068278
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

Angolazione dello smusso angolare	90 grado
Ø Tagliente D <sub>c</sub>	12 mm
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	11,4 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	36,5 mm
Lunghezza complessiva L	84 mm
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,078 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Ø Codolo D <sub>s</sub>	12 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	26 mm

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Numero denti Z	4
Tolleranza $\varnothing$ nominale	f8
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,066 mm
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 truciatura	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