



## Fresa in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 6mm



### Dati di ordinazione

|                 |               |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220293 6      |
| GTIN            | 2050002068308 |
| 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:

Forma **HB**: ordinare con **n. art. 220293**.

Per i portautensili con meccanismo antiribaltamento SAFE-LOCK si veda la parte del programma relativa alla tecnica di serraggio.

### Descrizione tecnica

|   |                    |
|---|--------------------|
| Angolazione dello smusso angolare   | 45 grado           |
| Larghezza dello smusso angolare a 45°   | 0,12 mm            |
| Ø Tagliente $D_c$   | 6 mm               |
| Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>             | 0,039 mm           |
| Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera                                     | 24 mm              |
| Angolo dell'elica   | 38 grado           |
| Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,033 mm           |
| Ø Codolo $D_s$  | 6 mm               |
| Codolo  | DIN 6535 HB con h6 |

|   |                                  |
|---|----------------------------------|
| Direzione di avanzamento  | orizzontale, obliquo e verticale |
| Ø Posizione libera D <sub>1</sub>                                 | 5,7 mm                           |
| Lunghezza complessiva L   | 62 mm                            |
| Numero denti Z  | 4                                |
| Tolleranza Ø nominale   | f8                               |
| Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>                                | 18 mm                            |
| 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 | 0,05×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               |