

**Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm****Dati di ordinazione**

Numero d'ordine	220297 10/2,0
GTIN	2050002068506
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 ottimale 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. 220297**.

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

**Descrizione tecnica**

Raggio del tagliente $R_1$	2 mm
Lunghezza complessiva L	73 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Ø Codolo $D_s$	10 mm
Lunghezza taglienti $L_c$	22 mm
Ø Tagliente $D_c$	10 mm
Numero denti Z	4
Sporgenza totale $L_1$ incl. posizione libera	30,5 mm
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm

Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	9,5 mm
Angolo dell'elica	32 grado
Avanzamento f <sub>z</sub> per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza Ø nominale	f9
Caratteristica angolo dell'elica	differente
Passo dei taglienti	differente
Direzione di avanzamento	orizzontale, obliquo e verticale
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
Tipo di prodotto	Frese toroidali

## 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