



Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,5mm



Dati di ordinazione

| | |
|-----------------|---------------|
| Numero d'ordine | 220297 6/1,5 |
| GTIN | 2050002068421 |
| 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

| | |
|---|--------------------|
| Ø Tagliente D_c | 6 mm |
| Angolo dell'elica | 32 grado |
| Ø Posizione libera D_1 | 5,7 mm |
| Numero denti Z | 4 |
| Codolo | DIN 6535 HB con h6 |
| Avanzamento f_z per contornatura in acciaio < 900 N/mm ² | 0,039 mm |
| Lunghezza complessiva L | 58 mm |
| Avanzamento f_z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ² | 0,033 mm |
| Lunghezza taglienti L_c | 13 mm |

| | |
|---|----------------------------------|
| Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera | 20 mm |
| Raggio del tagliente R ₁ | 1,5 mm |
| Ø Codolo D _s | 6 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 _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 |
| Tipo di prodotto | Frese toroidali |

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 ² | idonea | | |
| Acciaio < 750 N/mm ² | idonea | | |
| Acciaio < 900 N/mm ² | idonea | | |
| Acciaio < 1100 N/mm ² | idonea | | |
| INOX < 900 N/mm ² | 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 |