



## Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/3,0mm



### Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220297 16/3,0
GTIN	2050002068605
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

Codolo	DIN 6535 HB con h6
Avanzamento $f_z$ per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Lunghezza complessiva L	93 mm
Raggio del tagliente R <sub>1</sub>	3 mm
Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D <sub>1</sub>	15,2 mm
Sporgenza totale L <sub>1</sub> incl. posizione libera	42,5 mm
Lunghezza taglienti L <sub>c</sub>	32 mm
Ø Codolo D <sub>s</sub>	16 mm

Angolo dell'elica	32 grado
Ø Tagliente $D_c$	16 mm
Avanzamento $f_z$ per contornatura in acciaio < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 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 <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