



Fresa toroidale in HMI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/4,0mm



Dati di ordinazione

Numero d'ordine	220297 20/4,0
GTIN	2050002068650
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

Numero denti Z	4
Ø Posizione libera D ₁	19 mm
Avanzamento f _z per fresatura di scanalature in acciaio < 900 N/mm ²	0,11 mm
Ø Codolo D _s	20 mm
Lunghezza complessiva L	105 mm
Lunghezza taglienti L _c	38 mm
Ø Tagliente D _c	20 mm
Raggio del tagliente R ₁	4 mm
Sporgenza totale L ₁ incl. posizione libera	52 mm

Avanzamento f_z per contornatura in acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Codolo	DIN 6535 HB con h6
Angolo dell'elica	32 grado
Rivestimento	AlTiN
Materiale da taglio	VHM
Norma	DIN 6527
Modello	N
Tolleranza \varnothing 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	$0,05 \times D$ per contornatura
Larghezza di fresatura a_e per operazioni di fresatura	$0,5 \times D$ per contornatura
Passaggio interno per LR	no
Strategia di truciatura	HPC
Tipo di prodotto	Frese toroidali

Dati utente

	Idoneità	V_c	Codice ISO
Alluminio, plastiche	limitatamente adatta		
Alluminio (a truciolo corto)	limitatamente adatta		
Alluminio $> 10\% \text{ Si}$	limitatamente adatta		
Acciaio $< 500 \text{ N/mm}^2$	idonea		
Acciaio $< 750 \text{ N/mm}^2$	idonea		
Acciaio $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea		
Acciaio $< 1100 \text{ N/mm}^2$	idonea		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	idonea		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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