



Frese in metallo duro • Frese per stampi • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Inserti e ricambi • Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi

1

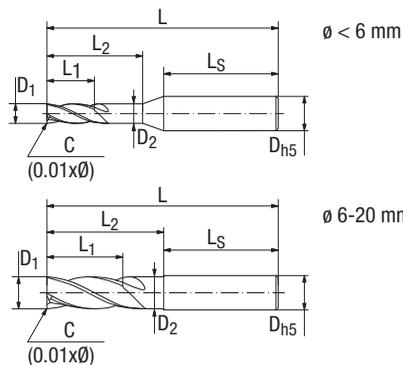
FRESE IN METALLO DURO



Fresa codolo cilindrico a 2 taglienti in metallo duro per alluminio "Power Haimer Mill"

Fresa codolo cilindrico DIN 6535 HA in metallo duro integrale a 2 taglienti, **elica con passo differenziato 41/43°** con tagliente di testa al centro, scarichi per evacuazione trucioli lucidati, **colletto del gambo scaricato** per avere una maggiore profondità di taglio, per **sgrossatura e finitura ed esecuzione di cave, lavorazioni in rampa fino a 45°**.

Per lavorazioni di leghe di alluminio.



Codice	€	Ø D1 (h9) (mm)	C (mm)	Ø codolo D (h5) (mm)	Ø scarico D2 (mm)	Lunghezza taglienti L1 (mm)	Lunghezza scarico L2 (mm)	Lunghezza codolo LS (mm)	Lunghezza totale L (mm)
A509300200	◇	2	0,02	6	1,9	7	9	44,3	58
A509300300	◇	3	0,03	6	2,9	8	10	44	58
A509300400	◇	4	0,04	6	3,8	11	15	40	58
A509300500	◇	5	0,05	6	4,8	13	18	37,875	58
A509300600	◇	6	0,06	6	5,7	13	20	36,5	58
A509300800	◇	8	0,08	8	7,6	19	26	36,5	64
A509301000	◇	10	0,1	10	9,5	22	30,5	40,5	73
A509301200	◇	12	0,12	12	11,4	26	36,5	45,5	84
A509301400	◇	14	0,14	14	13,3	26	36,5	45,5	84
A509301600	◇	16	0,16	16	15,2	32	42,5	48,5	93
A509301800	◇	18	0,18	18	17,1	32	42,5	48,5	93
A509302000	◇	20	0,2	20	19	38	52	50,5	105

Parametri di taglio per cod. A50930

Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER	Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae		
	DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	ae = 100% D1 ap = 1 x D1	ae = 50% D1 ap = 1,5 X D1	ae = 25% D1 ap = L1 max
					Vc (m/min)		
N1 Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	300 - 400	400 - 500	500 - 600
N2 Leghe di alluminio	G-AlSi12	3.2581		Si > 9%	300 - 400	400 - 500	500 - 600

I dati di taglio sono valori indicativi e devono essere di volta in volta adattati all'ambito delle lavorazioni.

Tabella dell'avanzamento fz (mm/dente) in funzione di D1 e della larghezza di taglio ae

ae	Ø 2	Ø 3	Ø 4	Ø 5	Ø 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
fino a 50% Ø	0,022	0,033	0,044	0,055	0,066	0,088	0,11	0,132	0,154	0,176	0,198	0,22
100% Ø	0,012	0,018	0,024	0,03	0,036	0,048	0,06	0,072	0,084	0,096	0,108	0,12
Lavorazione asse Z 	0,002	0,003	0,004	0,005	0,006	0,008	0,010	0,012	0,014	0,016	0,018	0,020