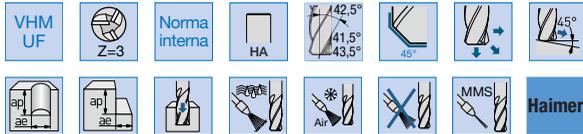
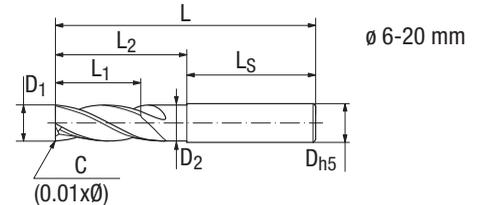
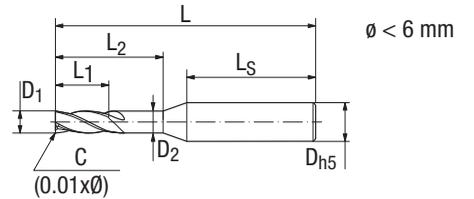




## Fresa codolo cilindrico a 3 taglienti in metallo duro per alluminio "Power Haimer Mill"

Fresa codolo cilindrico DIN 6535 HA in metallo duro integrale a 3 taglienti, **elica con passo differenziato 42,5/41,5/43,5°** 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     | € | ∅ D1 (h9) (mm) | C (mm) | ∅ codolo D (h5) (mm) | ∅ scarico D2 (mm) | Lunghezza taglienti L1 (mm) | Lunghezza scarico L2 (mm) | Lunghezza codolo LS (mm) | Lunghezza totale L (mm) |
|------------|---|----------------|--------|----------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------------|
| A509150200 | ◇ | 2              | 0,02   | 6                    | 1,9               | 7                           | 9                         | 44,3                     | 58                      |
| A509150300 | ◇ | 3              | 0,03   | 6                    | 2,9               | 8                           | 10                        | 44                       | 58                      |
| A509150400 | ◇ | 4              | 0,04   | 6                    | 3,8               | 11                          | 15                        | 40                       | 58                      |
| A509150500 | ◇ | 5              | 0,05   | 6                    | 4,8               | 13                          | 18                        | 37,875                   | 58                      |
| A509150600 | ◇ | 6              | 0,06   | 6                    | 5,7               | 13                          | 20                        | 36,5                     | 58                      |
| A509150800 | ◇ | 8              | 0,08   | 8                    | 7,6               | 19                          | 26                        | 36,5                     | 64                      |
| A509151000 | ◇ | 10             | 0,1    | 10                   | 9,5               | 22                          | 30,5                      | 40,5                     | 73                      |
| A509151200 | ◇ | 12             | 0,12   | 12                   | 11,4              | 26                          | 36,5                      | 45,5                     | 84                      |
| A509151400 | ◇ | 14             | 0,14   | 14                   | 13,3              | 26                          | 36,5                      | 45,5                     | 84                      |
| A509151600 | ◇ | 16             | 0,16   | 16                   | 15,2              | 32                          | 42,5                      | 48,5                     | 93                      |
| A509151800 | ◇ | 18             | 0,18   | 18                   | 17,1              | 32                          | 42,5                      | 48,5                     | 93                      |
| A509152000 | ◇ | 20             | 0,2    | 20                   | 19                | 41                          | 52                        | 50,5                     | 105                     |

### Parametri di taglio per cod. A50915

#### Parametri di taglio

| Gruppi di materiali HAIMER       | Esempi di materiali | Informazioni riguardanti i materiali | Larghezza del taglio ae     |                              |                            |           |           |
|----------------------------------|---------------------|--------------------------------------|-----------------------------|------------------------------|----------------------------|-----------|-----------|
|                                  |                     |                                      | ap = 100% D1<br>ap = 1 x D1 | ap = 50% D1<br>ap = 1,5 X D1 | ap = 25% D1<br>ap = L1 max |           |           |
| DIN                              | N° del materiale    | Resistenza alla trazione             | Durezza                     | 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                     | ∅ 2   | ∅ 3   | ∅ 4   | ∅ 5   | ∅ 6   | ∅ 8   | ∅ 10  | ∅ 12  | ∅ 14  | ∅ 16  | ∅ 18  | ∅ 20  |
|------------------------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|-------|
| fino a 50% ∅           | 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% ∅                 | 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<br> | 0,002 | 0,003 | 0,004 | 0,005 | 0,006 | 0,008 | 0,010 | 0,012 | 0,014 | 0,016 | 0,018 | 0,020 |