



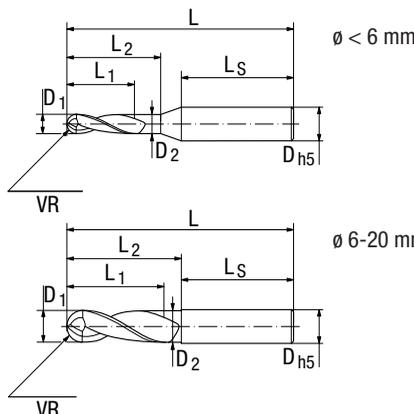
Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti • Portainseri per filettare, troncare e scanalare • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrorefrigeranti e sistemi



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

Fresa codolo cilindrico DIN 6535 HA in metallo duro integrale a 2 taglienti, raggiata, **elica con passo differenziato 32/34°**, scarichi per evacuazione trucioli lucidati, **colletto del gambo scaricato** per avere una maggiore profondità di taglio, per finitura ed esecuzione di cave, lavorazioni in rampa fino a 45°.

Per lavorazioni di alluminio e sue leghe.



| Codice | € | ø D1 (mm) | Tolleranza (mm) | VR ±0,005 (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) |
|------------|---|-----------|-----------------|----------------|----------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------------|
| A509250200 | ◇ | 2 | -0,005/-0,025 | 0,9925 | 6 | 1,9 | 7 | 9 | 44,3 | 58 |
| A509250300 | ◇ | 3 | -0,005/-0,025 | 1,4925 | 6 | 2,9 | 8 | 10 | 44 | 58 |
| A509250400 | ◇ | 4 | -0,010/-0,030 | 1,99 | 6 | 3,8 | 11 | 15 | 40 | 58 |
| A509250500 | ◇ | 5 | -0,010/-0,030 | 2,49 | 6 | 4,8 | 13 | 18 | 37,875 | 58 |
| A509250600 | ◇ | 6 | -0,010/-0,030 | 2,99 | 6 | 5,7 | 13 | 20 | 36,5 | 58 |
| A509250800 | ◇ | 8 | -0,010/-0,030 | 3,99 | 8 | 7,6 | 19 | 26 | 36,5 | 64 |
| A509251000 | ◇ | 10 | -0,010/-0,030 | 4,99 | 10 | 9,5 | 22 | 30,5 | 40,5 | 73 |
| A509251200 | ◇ | 12 | -0,010/-0,030 | 5,99 | 12 | 11,4 | 26 | 36,5 | 45,5 | 84 |
| A509251400 | ◇ | 14 | -0,010/-0,030 | 6,99 | 14 | 13,3 | 26 | 36,5 | 45,5 | 84 |
| A509251600 | ◇ | 16 | -0,010/-0,030 | 7,99 | 16 | 15,2 | 32 | 42,5 | 48,5 | 93 |
| A509251800 | ◇ | 18 | -0,010/-0,030 | 8,99 | 18 | 17,1 | 32 | 42,5 | 48,5 | 93 |
| A509252000 | ◇ | 20 | -0,010/-0,030 | 9,99 | 20 | 19 | 38 | 52 | 50,5 | 105 |

Parametri di taglio per cod. A50925

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 | Vc (m/min) | | |
| | | | | | | ae = 100% D1 ap = 1 x D1 | ae = 50% D1 ap = 1,5 X D1 | ae = 25% D1 ap = L1 max |
| 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 |