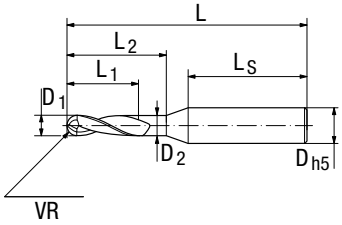
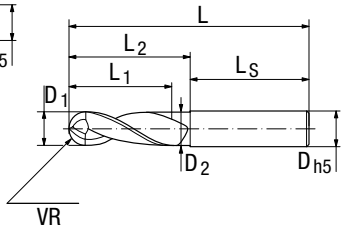
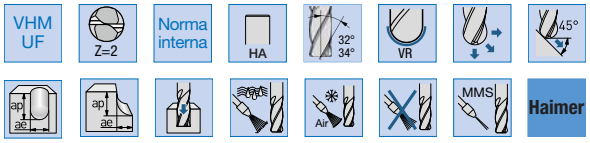
Fresa codolo cilindrico a 2 taglienti in metallo duro raggiata per alluminio "Power Haimer Mill"

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	38,50 ◇	2	-0,005/-0,025	0,9925	6	1,9	7	9	44,3	58
A509250300	38,50 ◇	3	-0,005/-0,025	1,4925	6	2,9	8	10	44	58
A509250400	38,50 ◇	4	-0,010/-0,030	1,99	6	3,8	11	15	40	58
A509250500	38,50 ◇	5	-0,010/-0,030	2,49	6	4,8	13	18	37,875	58
A509250600	38,50 ◇	6	-0,010/-0,030	2,99	6	5,7	13	20	36,5	58
A509250800	52,00 ◇	8	-0,010/-0,030	3,99	8	7,6	19	26	36,5	64
A509251000	73,00 ◇	10	-0,010/-0,030	4,99	10	9,5	22	30,5	40,5	73
A509251200	102,00 ◇	12	-0,010/-0,030	5,99	12	11,4	26	36,5	45,5	84
A509251400	148,00 ◇	14	-0,010/-0,030	6,99	14	13,3	26	36,5	45,5	84
A509251600	166,00 ◇	16	-0,010/-0,030	7,99	16	15,2	32	42,5	48,5	93
A509251800	196,00 ◇	18	-0,010/-0,030	8,99	18	17,1	32	42,5	48,5	93
A509252000	259,00 ◇	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		
						ae = 100% D1 ap = 1 x D1	ae = 50% D1 ap = 1,5 X D1	ae = 25% D1 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	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

◆ Spedizione da magazzino CDU ◇ Spedizione da magazzino esterno