

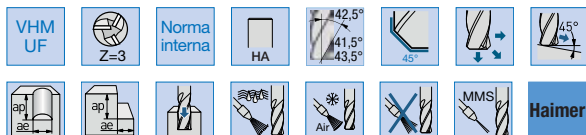
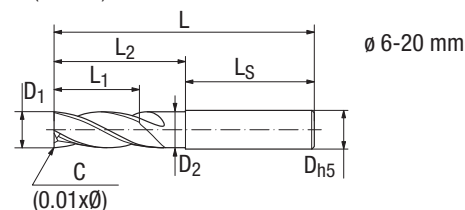
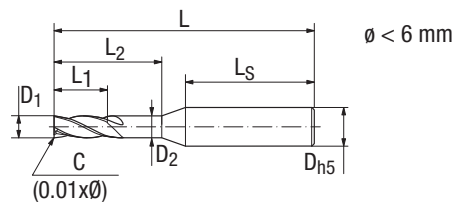


Frese in metallo duro • Fresatura modulare • Seghe circolari • Seghe a tazza • Lame • Barrette • Frese ad inserti • Punte ad inserti •
Portainseri per filettare, troncatura e scanalatura • Inserti e ricambi • Godronatura • Brocciatura/Stozzatura • Utensili saldobrasati • Lubrificanti e sistemi



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 | € | 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) |
|------------|---|----------------|--------|----------------------|-------------------|-----------------------------|---------------------------|--------------------------|-------------------------|
| 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 | | | | |
|----------------------------|-------------------------------|--------------------------------------|------------------|--------------------------|---------|------------|-----------|-----------|
| | | 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 |