



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

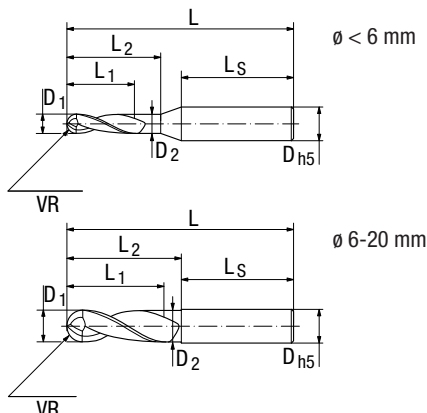
1

FRESE IN METALLO DURO



## Fresa codolo cilindrico a 2 taglienti in metallo duro 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.**



VHM UF

Z=2

Norma interna

HA

32° 34°

VR

45°

ap1

ap2

Air

MMS

Haimer



| Codice     | € | ∅ D1 (mm) | Tolleranza (mm) | VR ±0,005 (mm) | ∅ codolo D (h5) (mm) | ∅ 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 | N° del materiale | Informazioni riguardanti i materiali |         | Larghezza del taglio ae  |           |            |
|---|---------------------|------------------|--------------------------------------|---------|--------------------------|-----------|------------|
|   |                     |                  |                                      |         |                          |           |            |
|   |                     |                  |                                      |         | Resistenza alla trazione | Durezza   | Vc (m/min) |
| <b>N1</b> Leghe di alluminio malleabile | AlMg1               | 3.3315           |                                      | Si < 9% | 300 - 400                | 400 - 500 | 500 - 600  |
| <b>N2</b> 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 |