

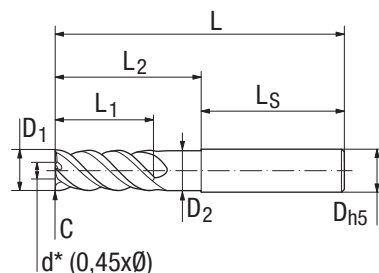
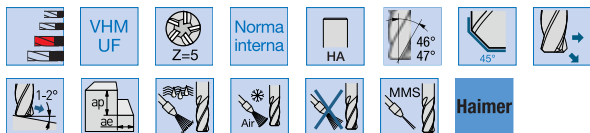


Punte HSS • Punte in metallo duro • Maschi a mano • Maschi a macchina • Filetti riportati • Giramaschi e distruggi maschi • Filiere • Alesatori • Svasatori • Frese HSS •
Portainseri per tornitura esterna positivi • Portainseri per tornitura interna positivi • Portainseri per tornitura esterna negativi • Portainseri per tornitura interna negativi •



Frese codolo cilindrico a 5 taglienti in metallo duro rivestite "Power Haimer Mill"

Fresa codolo cilindrico DIN 6535, in metallo duro integrale rivestita a 5 taglienti, senza taglio al centro, **elica con passo differenziato 46/47°**, **colletto scaricato** per una maggiore profondità di taglio, **per sgrossatura e finitura**, con vibrazioni ridotte.
Le speciali geometrie permettono **lavorazioni** con una buona rigidità di acciai legati e non, acciai inox, ghise e 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)
A509550600	✚ ✚ ✚	6	0,2	6	5,7	18	24	36,5	62
A509550800	✚ ✚ ✚	8	0,2	8	7,6	24	32	36,5	70
A509551000	✚ ✚ ✚	10	0,3	10	9,5	30	40	40,5	82
A509551200	✚ ✚ ✚	12	0,3	12	11,4	36	48	45,5	95
A509551600	✚ ✚ ✚	16	0,5	16	15,2	48	64	48,5	115
A509552000	✚ ✚ ✚	20	0,6	20	19	60	80	50,5	133

Parametri di taglio per cod. A50955

Parametri di taglio

Gruppi di materiali HAIMER		Esempi di materiali		Informazioni riguardanti i materiali		Larghezza del taglio ae
						ae = 5% D1 ap = L1 max.
		DIN	N° del materiale	Resistenza alla trazione	Durezza	Vc (m/min)
P1	Acciai per impieghi generici	S235JR (RST37-2), E295 (St 50-2), C45	1.0038, 1.0050, 1.0503	≤ 800 N/mm²	fino a 25 HRC	250 – 270
P2	Acciai trattati	X38CrMoV5-3, X153CrMoV12, X100CrMoV5, 42CrMo4	1.2367, 1.2379, 1.2363, 1.7225	> 800 N/mm²	fino a 45 HRC	130 – 150
M1	Acciai inossidabili	X8CrNiS18-9, X5CrNi18-10, X46Cr13	1.4305, 1.4301, 1.4034	≤ 650 N/mm²		55 – 65
M2	Acciai inossidabili	X6CrNiMoTi17-12-2, X2CrNiMo17-12-2, X4CrNiMo16-5-1	1.4571, 1.4404, 1.4418	> 650 N/mm²		40 – 50
K1	Ghisa	EN-GJL200 (GG20), EN-GJLZ (GG40), EN-GJS-400-15 (GGG40)	0.6020, 0.6040, 0.7040	≤ 450 N/mm²		200 – 220
K2	Ghisa	EN-GJS-600-3 (GGG60), EN-GJS-700-2 (GGG70)	0.7060, 0.7070	> 450 N/mm²		160 – 180
S1	Titanio e le sue leghe	TiAl6V4	3.7165			60 – 80
S2	Leghe termoresistenti	Inconel; NIMONIC		800 – 1700 N/mm²		30 – 40
N1	Leghe di alluminio malleabile	AlMg1	3.3315		Si < 9%	120 – 240
N2	Leghe di alluminio	G-AlSi12	3.2581		Si > 9%	120 – 240
H1	Acciai temprati				45–55 HRC	60 – 80

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 6	Ø 8	Ø 10	Ø 12	Ø 14	Ø 16	Ø 18	Ø 20
fino a 50% Ø	0,051	0,068	0,085	0,102	0,119	0,136	0,153	0,170