



Fresa mango cilíndrico, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm



Datos de pedido

Número de pedido	220286 16
GTIN	4034221102843
Clase de artículo	26X

Descripción

Ejecución:

Para el **uso universal** en materiales de acero y aceros de alta aleación, especialmente INOX. Con **núcleo cilíndrico** para una rigidez optimizada de la herramienta en el fresado de ranuras. Seguridad de proceso garantizada en rampas y fresado circular de taladro gracias a la **geometría frontal especial**.

Nota:

Encontrará los portaherramientas con protección contra la extracción SAFE-LOCK en la parte del programa sobre técnica de sujeción.
Pedir la forma **HB** con n.º **220287**.

Descripción técnica

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Ø de cuello D_1	15,2 mm
Ø de mango D_s	16 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45°	0,32 mm
Número de dientes Z	4
Ø de corte D_c	16 mm
Longitud total L	93 mm

Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	32 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Tolerancia Ø nominal	f9
Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,104 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	42,5 mm
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 0,5×D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
anillo de color	sin
Tipo de producto	Fresa angular

Datos de usuario

	Uso	V _c	Código ISO
Aluminio, plásticos	adecuado con restricciones		
Aluminio (que produce virutas cortas)	adecuado con restricciones	480 m/min	N
Aluminio > 10 % Si	adecuado con restricciones	350 m/min	N
Acero < 500 N/mm ²	adecuado	275 m/min	P
Acero < 750 N/mm ²	adecuado	255 m/min	P
Acero < 900 N/mm ²	adecuado	210 m/min	P

Acero < 1100 N/mm ²	adecuado	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	adecuado	95 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	adecuado con restricciones		
GG(G)	adecuado con restricciones		
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		