



Fresa mango cilíndrico, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 220286 5 |
| GTIN | 4034221102782 |
| 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 N/mm ² | 0,028 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Dirección de aproximación | Horizontal, inclinado y vertical |
| Mango | DIN 6535 HA con h6 |
| Ángulo de hélice | 32 grados |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,1 mm |
| Ø de corte D_c | 5 mm |
| Ø de mango D_s | 6 mm |
| Longitud total L | 58 mm |

| | |
|--|--|
| Voladizo L_1 incl. cuello | 18 mm |
| Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm |
| \varnothing de cuello D_1 | 4,8 mm |
| Longitud de filo L_c | 13 mm |
| Ángulo del chaflán angular | 45 grados |
| Tolerancia \varnothing nominal | f9 |
| 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 $0,5 \times D$ |
| Anchura de ataque a_e en la operación de fresado | Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$ |
| 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 $> 10 \% \text{ Si}$ | adecuado con restricciones | 350 m/min | N |
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 275 m/min | P |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$ | adecuado | 255 m/min | P |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |