



Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm



Datos de pedido

Número de pedido	220289 3
GTIN	4034221136787
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:

Pedir la forma **HB** con n.º **220291**.

Encontrará los portaherramientas con protección contra la extracción SAFE-LOCK en la parte del programa sobre técnica de sujeción.

Descripción técnica

Número de dientes Z	4
Voladizo L ₁ incl. cuello	10 mm
Tolerancia Ø nominal	f9
Ø de corte D _c	3 mm
Ángulo de hélice	32 grados
Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,017 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Ø de cuello D ₁	2,9 mm

Longitud total L	58 mm
Ø de mango D _s	6 mm
Longitud de filo L _c	8 mm
Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ²	0,02 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	480 m/min	N
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	35 m/min	S
GG(G)	adecuado con restricciones	155 m/min	K
Uni	adecuado		
Aceite	adecuado		
húmedo máximo	adecuado		
húmedo mínimo	adecuado		
seco	adecuado		
Aire	adecuado		