

**Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 2mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220289 2
GTIN	4034221136770
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

Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,011 mm
Longitud total L	58 mm
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Voladizo L_1 incl. cuello	9 mm
Ø de corte D_c	2 mm
Ø de cuello D_1	1,9 mm
Número de dientes Z	4
Longitud de filo L_c	7 mm
Ø de mango D_s	6 mm

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,013 mm
Ángulo de hélice	32 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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	480 m/min	N
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		