



## Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm



### Datos de pedido

Número de pedido	220289 20
GTIN	4034221136893
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

Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de mango D <sub>s</sub>	20 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	20 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	19 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo del chaflán angular	90 grados
Número de dientes Z	4
Avance f <sub>z</sub> para contorneo en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Ángulo de hélice	32 grados
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	52 mm

Tolerancia Ø nominal	f9
Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Longitud de filo $L_c$	38 mm
Longitud total L	105 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 <sup>2</sup>	adecuado	275 m/min	P
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	255 m/min	P
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	210 m/min	P
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	190 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	95 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado	75 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		