

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 6/1,5mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220296 6/1,5
GTIN	4034221143044
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 óptima 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 **220297**.

Encontrará el 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Longitud de filo $L_c$	13 mm
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,039 mm
Longitud total L	58 mm
Ø de mango $D_s$	6 mm
Número de dientes Z	4
Ø de cuello $D_1$	5,7 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	20 mm
Radio de filo $R_1$	1,5 mm

Ø de corte $D_c$	6 mm
Ángulo de hélice	32 grados
Mango	DIN 6535 HA con h6
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia Ø nominal	f9
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte $0,5 \times D$
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tipo de producto	Fresa tórica

## 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	375 m/min	N
Acero < 500 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 750 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
Acero < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado		

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adecuado
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	adecuado con restricciones
GG(G)	adecuado con restricciones
Uni	adecuado
Aceite	adecuado
húmedo máximo	adecuado
húmedo mínimo	adecuado
seco	adecuado
Aire	adecuado