

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220296 5/1,0
GTIN	4034221143006
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

Ø de corte D_c	5 mm
Avance f_z para contorneo en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm
Longitud total L	58 mm
Ø de mango D_s	6 mm
Longitud de filo L_c	13 mm
Radio de filo R_1	1 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Ø de cuello D_1	4,8 mm
Ángulo de hélice	32 grados

Número de dientes Z	4
Avance f_z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ²	0,028 mm
Voladizo L ₁ incl. cuello	18 mm
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 × D
Anchura de ataque a_e en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 0,5×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 ²	adecuado		
Acero < 750 N/mm ²	adecuado		
Acero < 900 N/mm ²	adecuado		
Acero < 1100 N/mm ²	adecuado		
INOX < 900 N/mm ²	adecuado		

INOX > 900 N/mm ²	adecuado
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