

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 16/4,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220296 16/4,0
GTIN	4034221143273
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

Ángulo de hélice	32 grados
Ø de corte D_c	16 mm
Longitud total L	93 mm
Ø de cuello D_1	15,2 mm
Voladizo L_1 incl. cuello	42,5 mm
Longitud de filo L_c	32 mm
Avance f_z para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Radio de filo R_1	4 mm
Número de dientes Z	4

Avance f_z para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,104 mm
\varnothing de mango D_s	16 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia \varnothing 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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