

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/2,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220296 10/2,0
GTIN	4034221143143
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**

Número de dientes Z	4
Longitud total L	73 mm
Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	30,5 mm
Ø de corte D <sub>c</sub>	10 mm
Ø de mango D <sub>s</sub>	10 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Mango	DIN 6535 HA con h6
Radio de filo R <sub>1</sub>	2 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,055 mm

Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,5 mm
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Ángulo de hélice	32 grados
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 <sub>e</sub> en la operación de fresado	Ranura completa profundidad de corte 1 × D
Anchura de ataque a <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	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