

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/3,0mm****Datos de pedido**

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 220298 12/3,0 |
| GTIN | 4034221143440 |
| Clase de artículo | 26X |

Descripción**Ejecución:**

Con protección contra extracción SAFE-LOCK para una fijación precisa adicional. En combinación con los portaherramientas SAFE-LOCK, asegura la herramienta antes de extracción.

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:

Encontrará el portaherramientas con protección contra la extracción SAFE-LOCK en la parte del programa sobre técnica de sujeción.

Descripción técnica

| | |
|--|--------------|
| Longitud total L | 84 mm |
| Longitud de filo L _c | 26 mm |
| Radio de filo R ₁ | 3 mm |
| Ø de mango D _s | 12 mm |
| Número de dientes Z | 4 |
| Avance f _z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,078 mm |
| Ø de cuello D ₁ | 11,4 mm |
| Ø de corte D _c | 12 mm |
| Mango | Safe-Lock h6 |

| | |
|--|---|
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 36,5 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,066 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 _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 |
| Tipo de producto | Fresa tórica |

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 | 375 m/min | N |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | 275 m/min | P |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | 255 m/min | P |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | 210 m/min | P |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | 190 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | 95 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado | 75 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |