



## Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm



### Datos de pedido

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 220287 10     |
| GTIN              | 2050002068162 |
| 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 optimizada 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 los portaherramientas con protección contra la extracción SAFE-LOCK en la parte del programa sobre técnica de sujeción.

Pedir la forma **HB** con n.º **220287**.

### Descripción técnica

|  |                    |
|--|--------------------|
| Anchura del chaflán angular con 45 °   | 0,2 mm             |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>   | 9,5 mm             |
| Ø de mango D <sub>s</sub>  | 10 mm              |
| Ø de corte D <sub>c</sub>  | 10 mm              |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,055 mm           |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados          |
| Longitud total L   | 73 mm              |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,065 mm           |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6 |

|  |  |
|--|--|
| Número de dientes Z                                | 4  |
| Longitud de filo $L_c$                             | 22 mm  |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello                        | 30,5 mm  |
| Ángulo de hélice                                   | 32 grados  |
| Dirección de aproximación                          | Horizontal, inclinado y vertical                     |
| Tolerancia $\varnothing$ nominal                   | f9   |
| Recubrimiento                                      | AlTiN  |
| Material de corte                                  | MDI  |
| Norma  | DIN 6527   |
| Tipo   | N  |
| Características ángulo espiral                     | desigual   |
| División de los cortes                             | desigual   |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | Ranura completa<br>profundidad de corte $1 \times D$ |
| Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado | $0,5 \times D$ en cantedo                            |
| Refrigeración interior                             | no   |
| Estrategia de arranque de virutas                  | HPC  |
| anillo de color                                    | sin  |
| Tipo de producto                                   | Fresa angular  |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | $V_c$ | Código ISO |
|---------------------------------------|----------------------------|-------|------------|
| Aluminio, plásticos                   | adecuado con restricciones |       |            |
| Aluminio (que produce virutas cortas) | adecuado con restricciones |       |            |
| Aluminio > 10 % Si                    | adecuado con restricciones |       |            |
| 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                   |