

**Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 220287 8      |
| GTIN              | 2050002068155 |
| 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**

|                                      |                                  |
|--------------------------------------|----------------------------------|
| Ángulo de hélice                     | 32 grados                        |
| Mango                                | DIN 6535 HB con h6               |
| Dirección de aproximación            | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de cuello D <sub>1</sub>           | 7,6 mm                           |
| Anchura del chaflán angular con 45 ° | 0,16 mm                          |
| Ø de corte D <sub>c</sub>            | 8 mm                             |
| Ø de mango D <sub>s</sub>            | 8 mm                             |
| Longitud de filo L <sub>c</sub>      | 19 mm                            |
| Longitud total L                     | 64 mm                            |

|  |   |
|--|---|
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello   | 26 mm   |
| Número de dientes Z  | 4   |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>         | 0,052 mm                                      |
| Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,044 mm                                      |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados                                     |
| Tolerancia Ø 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 <sub>e</sub> en la operación de fresado                    | Ranura completa<br>profundidad de corte 1 × D |
| Anchura de ataque a <sub>e</sub> en la operación de fresado                    | 0,5×D en canteado                             |
| Refrigeración interior   | no  |
| Estrategia de arranque de virutas  | HPC   |
| anillo de color  | sin   |
| Tipo de producto   | Fresa angular                                 |

## Datos de usuario

|                                       | Uso                        | V <sub>c</sub> | 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                   |