

**Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 220287 5      |
| GTIN              | 2050002068131 |
| 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**

|  |                                  |
|--|----------------------------------|
| Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm                         |
| Ø de mango $D_s$   | 6 mm                             |
| Tolerancia Ø nominal   | f9                               |
| Número de dientes Z  | 4                                |
| Ángulo del chaflán angular   | 45 grados                        |
| Ángulo de hélice   | 32 grados                        |
| Dirección de aproximación  | Horizontal, inclinado y vertical |
| Ø de cuello $D_1$  | 4,8 mm                           |
| Voladizo $L_1$ incl. cuello  | 18 mm                            |

|  |  |
|--|--|
| Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,033 mm   |
| $\varnothing$ de corte $D_c$                                 | 5 mm   |
| Longitud de filo $L_c$                                       | 13 mm  |
| Anchura del chaflán angular con $45^\circ$                   | 0,1 mm   |
| Longitud total L   | 58 mm  |
| Mango  | DIN 6535 HB con h6                                   |
| 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 canteado                           |
| 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 $> 10 \% \text{ Si}$         | adecuado con restricciones |       |            |
| Acero $< 500 \text{ N/mm}^2$          | adecuado                   |       |            |
| Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$          | adecuado                   |       |            |
| Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$          | 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                   |