



## Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm



### Datos de pedido

Número de pedido	220293 16
GTIN	2050002068346
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:

Pedir la forma **HB** con n.º **220293**.

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

### Descripción técnica

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	64 mm
Ángulo de hélice	38 grados
Ø de mango D <sub>s</sub>	16 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	15,2 mm
Avance f <sub>z</sub> para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,088 mm
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Anchura del chaflán angular con 45 °	0,32 mm
Longitud de filo L <sub>c</sub>	48 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	115 mm

Tolerancia $\varnothing$ nominal	f9
Avance $f_z$ para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	16 mm
Número de dientes Z	4
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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 profundidad de corte $1 \times D$
Anchura de ataque $a_e$ en la operación de fresado	$0,05 \times D$ 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 % 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