



## Fresa mango cilíndrico HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm



### Datos de pedido

Número de pedido	220293 12
GTIN	2050002068339
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

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,066 mm
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
Ángulo de hélice	38 grados
Ángulo del chaflán angular	45 grados
Mango	DIN 6535 HB con h6
Longitud total L	95 mm
Ø de cuello $D_1$	11,4 mm
Tolerancia Ø nominal	f9
Anchura del chaflán angular con $45^\circ$	0,24 mm
Longitud de filo $L_c$	36 mm

Número de dientes Z	4
Avance $f_z$ para contornear en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,078 mm
Voladizo $L_1$ incl. cuello	48 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	12 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	12 mm
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 750 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
Acero $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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