

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 5/0,5mm****Datos de pedido**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido  | 220297 5/0,5  |
| GTIN              | 2050002068384 |
| 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 óptima 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 **220297**.

Encontrará el 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,028 mm           |
| Número de dientes Z                                                  | 4                  |
| Mango                                                                | DIN 6535 HB con h6 |
| Ø de corte $D_c$                                                     | 5 mm               |
| Longitud total L                                                     | 58 mm              |
| Radio de filo $R_1$                                                  | 0,5 mm             |
| Longitud de filo $L_c$                                               | 13 mm              |
| Ángulo de hélice                                                     | 32 grados          |
| Ø de mango $D_s$                                                     | 6 mm               |

|                                                                        |                                               |
|------------------------------------------------------------------------|-----------------------------------------------|
| Ø de cuello D <sub>1</sub>                                             | 4,8 mm                                        |
| Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello                                   | 18 mm                                         |
| Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,033 mm                                      |
| Recubrimiento                                                          | AlTiN                                         |
| Material de corte                                                      | MDI                                           |
| Norma                                                                  | DIN 6527                                      |
| Tipo                                                                   | N                                             |
| Tolerancia Ø nominal                                                   | f9                                            |
| Características ángulo espiral                                         | desigual                                      |
| División de los cortes                                                 | desigual                                      |
| Dirección de aproximación                                              | Horizontal, inclinado y vertical              |
| 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                                           |
| Tipo de producto                                                       | Fresa tórica                                  |

## 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                   |