

**Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 10/1,0mm****Datos de pedido**

Número de pedido	220297 10/1,0
GTIN	2050002068483
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**

Voladizo L <sub>1</sub> incl. cuello	30,5 mm
Radio de filo R <sub>1</sub>	1 mm
Longitud total L	73 mm
Mango	DIN 6535 HB con h6
Avance f <sub>z</sub> para contornear en acero < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Número de dientes Z	4
Ángulo de hélice	32 grados
Longitud de filo L <sub>c</sub>	22 mm
Ø de cuello D <sub>1</sub>	9,5 mm

Avance $f_z$ para fresado de ranuras en acero $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
$\varnothing$ de corte $D_c$	10 mm
$\varnothing$ de mango $D_s$	10 mm
Recubrimiento	AlTiN
Material de corte	MDI
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerancia $\varnothing$ nominal	f9
Características ángulo espiral	desigual
División de los cortes	desigual
Dirección de aproximación	Horizontal, inclinado y vertical
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	$0,5 \times D$ en canteado
Refrigeración interior	no
Estrategia de arranque de virutas	HPC
Tipo de producto	Fresa tórica

## 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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	adecuado		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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