



Fresas tóricas MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/4,0mm



Datos de pedido

| | |
|-------------------|---------------|
| Número de pedido | 220297 20/4,0 |
| GTIN | 2050002068650 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Número de dientes Z | 4 |
| Ø de cuello D ₁ | 19 mm |
| Avance f _z para fresado de ranuras en acero < 900 N/mm ² | 0,11 mm |
| Ø de mango D _s | 20 mm |
| Longitud total L | 105 mm |
| Longitud de filo L _c | 38 mm |
| Ø de corte D _c | 20 mm |
| Radio de filo R ₁ | 4 mm |
| Voladizo L ₁ incl. cuello | 52 mm |

| | |
|---|--|
| Avance f_z para contornear en acero < 900 N/mm ² | 0,13 mm |
| Mango | DIN 6535 HB con h6 |
| Ángulo de hélice | 32 grados |
| 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 % Si | adecuado con restricciones | | |
| Acero < 500 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 750 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 900 N/mm ² | adecuado | | |
| Acero < 1100 N/mm ² | adecuado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adecuado | | |

| | |
|------------------------------|----------------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | adecuado |
| Ti > 850 N/mm ² | adecuado con restricciones |
| GG(G) | adecuado con restricciones |
| Uni | adecuado |
| Aceite | adecuado |
| húmedo máximo | adecuado |
| húmedo mínimo | adecuado |
| seco | adecuado |
| Aire | adecuado |