

Fresa MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 8mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 220292 8 |
| GTIN | 4034221164018 |
| Classe de artigo | 26X |

Descrição**Versão:**

Para **uso universal** em materiais de aço e aços de alta liga, especialmente INOX. Com **núcleo cilíndrico** para uma rigidez otimizada da ferramenta durante fresagem de ranhuras. Segurança processual garantida de rampas e fresagem circular de perfuração graças à **geometria frontal especial**.

Nota:

Os alojamentos de ferramentas com proteção contra extração SAFE-LOCK encontram-se na parte do programa de equipamento de fixação.

Encomendar forma **HB** com n.º **220293**.

Descrição técnica

| | |
|---|--------------------|
| Haste | DIN 6535 HA com h6 |
| Ø das lâminas D_c | 8 mm |
| Comprimento total L | 70 mm |
| Tolerância de Ø nominal | f9 |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ² | 0,044 mm |
| Projeção L_1 incl. exposição | 32 mm |
| Ø de exposição D_1 | 7,6 mm |
| Largura do chanfro de canto a 45° | 0,16 mm |
| Ângulo do chanfro de canto | 45 grau |
| Ângulo espiral | 38 grau |

| | |
|--|--|
| Sentido de avanço | horizontal, inclinado e vertical |
| Número de dentes Z | 4 |
| Comprimento da lâmina L_c | 24 mm |
| Ø haste D_s | 8 mm |
| Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ² | 0,052 mm |
| Revestimento | AlTiN |
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | N |
| Propriedades do ângulo espiral | desigual |
| Divisão das lâminas | desigual |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | 0,05×D ao reborderar |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D |
| Refrigeração interior | não |
| Estratégia de maquinagem | HPC |
| Anel colorido | sem |
| Tipo de produto | Fresa de canto |

Dados de utilizador

| | Adequabilidade | V_c | Código ISO |
|------------------------------|---------------------------|-------|------------|
| Plásticos alumínio | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio (apara curta) | condicionalmente adequado | | |
| Alumínio > 10% Si | condicionalmente adequado | | |
| Aço < 500 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 750 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 900 N/mm ² | adequado | | |
| Aço < 1100 N/mm ² | adequado | | |
| INOX < 900 N/mm ² | adequado | | |

| | |
|------------------------------|---------------------------|
| INOX > 900 N/mm ² | adequado |
| Ti > 850 N/mm ² | condicionalmente adequado |
| GG(G) | condicionalmente adequado |
| Uni | adequado |
| Óleo | adequado |
| máximo a molhado | adequado |
| mínimo a molhado | adequado |
| seco | adequado |
| Ar | adequado |