

**Fresa MDI HAIMER MILL, AlTiN, Ø f9 DC: 3mm****Dados do pedido**

Número do pedido	220289 3
GTIN	4034221136787
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 220291**.

**Descrição técnica**

Número de dentes Z	4
Projeção L <sub>1</sub> incl. exposição	10 mm
Tolerância de Ø nominal	f9
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	3 mm
Ângulo espiral	32 grau
Avanço f <sub>z</sub> para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,017 mm
Haste	DIN 6535 HA com h6
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Ø de exposição D <sub>1</sub>	2,9 mm

Comprimento total L	58 mm
Ø haste D <sub>s</sub>	6 mm
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	8 mm
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 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 <sub>e</sub> na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte a <sub>e</sub> na operação de fresagem	0,5×D ao reborder
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Anel colorido	sem
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	V <sub>c</sub>	Código ISO
Plásticos alumínio	condicionalmente adequado		
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	condicionalmente adequado
GG(G)	condicionalmente adequado
Uni	adequado
Óleo	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	adequado
seco	adequado
Ar	adequado