

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

Número do pedido	220294 8
GTIN	4034221167293
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**.

Com proteção contra extração SAFE-LOCK para bloqueio de formato adicional. Protege a ferramenta contra extração em combinação com os alojamentos de ferramentas SAFE-LOCK.

**Nota:**

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

**Descrição técnica**

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Número de dentes Z	4
Comprimento total L	70 mm
Ø das lâminas D <sub>c</sub>	8 mm
Haste	Safe-Lock h6
Comprimento da lâmina L <sub>c</sub>	24 mm
Tolerância de Ø nominal	f9
Avanço f <sub>z</sub> para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,052 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,16 mm

Ø haste $D_s$	8 mm
Ø de exposição $D_1$	7,6 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	32 mm
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Ângulo espiral	38 grau
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,044 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 <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