

**Fresa toroidal MDI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 4/0,4mm****Dados do pedido**

Número do pedido	220298 4/0,4
GTIN	4034221161796
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 ideal 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:**

O alojamento de ferramentas com proteção contra extração SAFE-LOCK encontra-se na parte do programa de equipamento de fixação.

**Descrição técnica**

Projeção $L_1$ incl. exposição	15 mm
Comprimento total L	58 mm
Número de dentes Z	4
Raio de corte $R_1$	0,4 mm
Ø de exposição $D_1$	3,8 mm
Ø haste $D_s$	6 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	11 mm
Ângulo espiral	32 grau
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,026 mm

Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,022 mm
Ø das lâminas $D_c$	4 mm
Haste	Safe-Lock h6
Revestimento	AlTiN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
Tolerância de Ø nominal	f9
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	Fresagem de desbaste, profundidade de corte 1×D
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,5×D ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	HPC
Tipo de produto	Fresa toroidal

## 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