

Fresa toroidal MDI HAIMER MILL SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 20/2,0mm**Dados do pedido**

| | |
|------------------|---------------|
| Número do pedido | 220298 20/2,0 |
| GTIN | 4034221143525 |
| 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

| | |
|--|---------|
| Avanço f_z para corte de bordas em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm |
| Projeção L_1 incl. exposição | 52 mm |
| Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm |
| Número de dentes Z | 4 |
| Ø de exposição D_1 | 19 mm |
| Ø haste D_s | 20 mm |
| Comprimento da lâmina L_c | 38 mm |
| Comprimento total L | 105 mm |
| Ø das lâminas D_c | 20 mm |

| | |
|--|---|
| Ângulo espiral | 32 grau |
| Raio de corte R_1 | 2 mm |
| Haste | Safe-Lock h6 |
| Revestimento | AlTiN |
| Óleo de corte | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipo | N |
| Tolerância de \varnothing 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 $1 \times D$ |
| Largura de corte a_e na operação de fresagem | $0,5 \times D$ 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 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 |