

**Garant**

## Dados do pedido

Número do pedido	205250 16
GTIN	4062406122263
Classe de artigo	11X

## Descrição

**Modelo:**

Para desbaste.

Polimento especial para o processamento de metais não ferrosos.

**Vantagem:**

**Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica, grandes espaços entre dentes.**

Até  $2 \times D$  em material sólido com as máximas velocidades de avanço e grande suavidade de funcionamento.

Possibilidade de rampas de até  $45^\circ$ .

Possibilidade das mais elevadas velocidades de avanço com imersão vertical devido à **geometria especial de imersão**.

## Descrição técnica

$\varnothing$ de exposição $D_1$	15 mm
Projeção $L_1$ incl. exposição	42 mm
Ângulo espiral	35 grau
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em alumínio de apara curta	0,2 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	31 mm
Haste	DIN 6535 HA com h6
$\varnothing$ das lâminas $D_c$	16 mm
Comprimento total L	92 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em alumínio de apara curta	0,22 mm

Ø haste $D_s$	16 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Tolerância de Ø nominal	e8
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HA
Número de dentes Z	4
Arredondamento do canto $r_v$	0,32 mm
Série	Master Alu
Revestimento	DLC
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Perfil de fresagem	WR
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,5×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	amarelo
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Alumínio	adequado		
Alumínio (apara curta)	adequado		
Alumínio > 10% Si	adequado		
PA 66	condicionalmente adequado		
PEEK	condicionalmente adequado		
Cu	adequado		

CuZn	adequado
máximo a molhado	adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	condicionalmente adequado
Ar	adequado