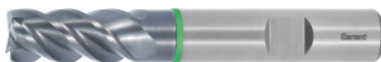


Fresa de desbaste de MDI MTC, AlCrN, Ø e8 DC: 12mm



Dados do pedido

Número do pedido	203061 12
GTIN	4045197775931
Classe de artigo	11X

Descrição

Modelo:

Para **desbaste e acabamento** até 1,5×D em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento.

Para redução da força de corte e melhor qualidade de superfície graças à **espiral de 45°**.

Revestimento melhorado para uma força de corte reduzida, aumentando a vida útil da ferramenta.

Utilização:

Especialmente concebida para utilização em **MTC (Multi Task Cutting)** na nova geração de centros de torneamento/fresagem.

Descrição técnica

Ø das lâminas D_c	12 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,09 mm
Comprimento da lâmina L_c	26 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
Ø de exposição D_1	11,6 mm
Número de dentes Z	4
Qualidade de balanceamento com haste	G 2,5 com HB
Projeção L_1 incl. exposição	36 mm
Comprimento total L	83 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6

Ø haste D_s	12 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Revestimento	AlCrN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Divisão das lâminas	desigual
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	$0,3 \times D$ ao reborderar
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	MTC
Anel colorido	verde
Tipo de produto	Fresa de canto

Dados de utilizador

	Adequabilidade	V_c	código ISO
Aço < 500 N/mm ²	adequado		
Aço < 750 N/mm ²	adequado		
Aço < 900 N/mm ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
INOX < 900 N/mm ²	adequado		
INOX > 900 N/mm ²	adequado		
GG(G)	adequado		

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