

**Fresa de desbaste de MDI MTC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm****Dados do pedido**

Número do pedido	202976 16
GTIN	4045197431325
Classe de artigo	11X

**Descrição****Modelo:**

**Redução significativa da força de corte** devido à espiral de 45°.

**Utilização:**

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

**Instrução:**

Para materiais > 55 HRC, recomendamos reduzir a profundidade de corte para  $a_p = 0,25 \times D \dots 0,5 \times D$ .

**Descrição técnica**

Número de dentes Z	4
Largura do chanfro de canto a 45°	0,15 mm
Ø das lâminas $D_c$	16 mm
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 60 HRC	0,045 mm
Avanço $f_z$ para fresagem de ranhuras em aço < 60 HRC	0,04 mm
Ø haste $D_s$	16 mm
Comprimento total L	82 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	22 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HB com h6
Tolerância de Ø nominal	f8

Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	VHM
Norma	Norma de fábrica
Tipo	H
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	vermelho
Tipo de produto	Fresa de canto

### Dados de utilizador

	Adequabilidade	$V_c$	código ISO
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
Aço < 65 HRC	adequado		
Aço < 67 HRC	condicionalmente adequado		
máximo a molhado	condicionalmente adequado		
mínimo a molhado	condicionalmente adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		

