

Garant**Fresa de desbaste de MDI MTC / TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5****Dados do pedido**

Número do pedido	202978 5
GTIN	4045197431448
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

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

Particularmente adequada para a **estratégia de fresagem trocoidal**.

Utilização:

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

Nota:

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

Descrição técnica

Avanço f_z para corte de bordas em aço < 60 HRC	0,015 mm
Ø de exposição D_1	4,7 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,1 mm
Projeção L_1 incl. exposição	24 mm
Ø das lâminas D_c	5 mm
Número de dentes Z	4
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 60 HRC	0,01 mm
Ø haste D_s	6 mm
Comprimento total L	62 mm
Comprimento da lâmina L_c	17 mm

Ficha de dados

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HA com h6
Tolerância de Ø nominal	f8
Ângulo espiral	45 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Revestimento	TiAlN
Material 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	$0,2 \times D$ ao reborder
Largura de corte a_e na operação de fresagem	$0,1 \times D$
Refrigeração interior	não
Estratégia de maquinagem	TPC
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 ²	adequado		
Aço < 1100 N/mm ²	adequado		
Aço < 1400 N/mm ²	adequado		
Aço < 55 HRC	adequado		
Aço < 60 HRC	adequado		
Aço < 65 HRC	adequado		

Ficha de dados

Aço < 67 HRC	condicionalmente adequado
máximo a molhado	condicionalmente adequado
mínimo a molhado	condicionalmente adequado
seco	adequado
Ar	adequado