

Fresa de desbaste de MDI HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm**Dados do pedido**

Número do pedido	203072 10
GTIN	4062406565183
Classe de artigo	11X

Descrição**Versão:**

Para **desbaste e acabamento**. Até 1,5xD em material sólido **com os mais altos valores de avanço** e grande suavidade de funcionamento. Geometria frontal otimizada.

Utilização:

- **Forma otimizada da ponta, inclinação interna excêntrica.**
- **Grandes espaços entre dentes.**
- **Melhor evacuação das aparas devido à geometria frontal otimizada.**
- **Desgaste minimizado devido às arestas de corte estáveis.**

Descrição técnica

Ø de exposição D_1	9,8 mm
Haste	DIN 6535 HB com h6
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,045 mm
Ø haste D_s	10 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Ø das lâminas D_c	10 mm
Projeção L_1 incl. exposição	30 mm
Comprimento da lâmina L_c	22 mm
Número de dentes Z	4
Ângulo espiral	38 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau

Largura do chanfro de canto a 45°	0,3 mm
Tolerância de Ø nominal	e8
Comprimento total L	72 mm
Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,09 mm
Revestimento	AlCrN
Óleo de corte	VHM
Norma	DIN 6527
Tipo	N
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	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	condicionalmente adequado		
INOX < 900 N/mm ²	condicionalmente adequado		
INOX > 900 N/mm ²	condicionalmente adequado		
GG(G)	adequado		
Uni	adequado		

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