

Fresa de desbaste de MDI HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm**Dados do pedido**

Número do pedido	203041 6
GTIN	4045197510563
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.

Vantagem:

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

Instrução:

NOVA GERAÇÃO DISPONÍVEL!

O produto sucessor recomendado é o n.º 203035.

Descrição técnica

Ø das lâminas D_c	6 mm
Projeção L_1 incl. exposição	20 mm
Avanço f_z para fresagem de ranhuras em aço < 900 N/mm ²	0,04 mm
Ø de exposição D_1	5,8 mm
Largura do chanfro de canto a 45°	0,12 mm
Número de dentes Z	4
Avanço f_z para corte de bordas em aço < 900 N/mm ²	0,05 mm
Ø haste D_s	6 mm
Comprimento total L	57 mm
Comprimento da lâmina L_c	13 mm

Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 6535 HB com h6
Tolerância de \varnothing nominal	f8
Ângulo espiral	38 grau
Ângulo do chanfro de canto	45 grau
Revestimento	TiAlN
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	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	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		
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