

## Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



### Dados do pedido

Número do pedido	191635 10
GTIN	4045197547163
Classe de artigo	11W

### Descrição

#### Modelo:

Substrato especial **SPM** com teor de cobalto muito elevado.

Combina a **dureza de MDI** e a **resistência do aço PM**.

Fresa de múltiplas arestas de corte com geometria universal.

Pode ser usada como fresa de acabamento, de desbaste e acabamento ou de desbaste.

### Descrição técnica

Número de dentes Z	4
Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,038 mm
Ø das lâminas $D_c$	10 mm
Ø haste $D_s$	10 mm
Comprimento total L	72 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	22 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 1835 B com h6
Tolerância de Ø nominal	k12
Ângulo espiral	30 grau
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Revestimento	TiAlN
Óleo de corte	HSS E SPM

Norma	DIN 844 B
Tipo	N
Propriedades do ângulo espiral	desigual
Largura de corte $a_e$ na operação de fresagem	0,5×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
Alumínio (apara curta)	condicionalmente adequado		
Alumínio > 10% Si	condicionalmente adequado		
Aço < 500 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 750 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
Aço < 1400 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	adequado		
GG(G)	condicionalmente adequado		
CuZn	condicionalmente adequado		
Uni	adequado		
máximo a molhado	adequado		
seco	adequado		
Ar	adequado		