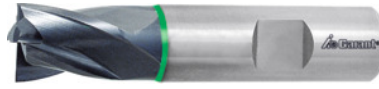


**Fresa HSS-E-SPM HPC, TiAlN, Ø k10 DC: 25mm****Dados do pedido**

Número do pedido	191632 25
GTIN	4045197199089
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**.  
Comprimentos conforme DIN 327.

**Vantagem:**

Graças à sua geometria universal, a fresa pode ser usada para uma ampla gama de materiais.

**Descrição técnica**

Avanço $f_z$ para corte de bordas em aço < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,048 mm
Ø das lâminas $D_c$	25 mm
Número de dentes Z	4
Ø haste $D_s$	25 mm
Comprimento total L	102 mm
Comprimento da lâmina $L_c$	26 mm
Sentido de avanço	horizontal, inclinado e vertical
Haste	DIN 1835 B com h6
Tolerância de Ø nominal	k10
Ângulo espiral	25 grau
Ângulo do chanfro de canto	90 grau
Revestimento	TiAlN

Óleo de corte	HSS E SPM
Norma	DIN 327
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		

